WALTHER PILOT

Betriebsanleitung, Operating Instructions
Mode d'emploi, Instrucciones de Servicio
Bedieningshandleiding, Betjeningsvejledning

D GB F E NL DK

Spritzpistole / Spray gun / Pistolet de pulvérisation
Pistola de pulverización / Spuitpistool / Sprøjtepistoler

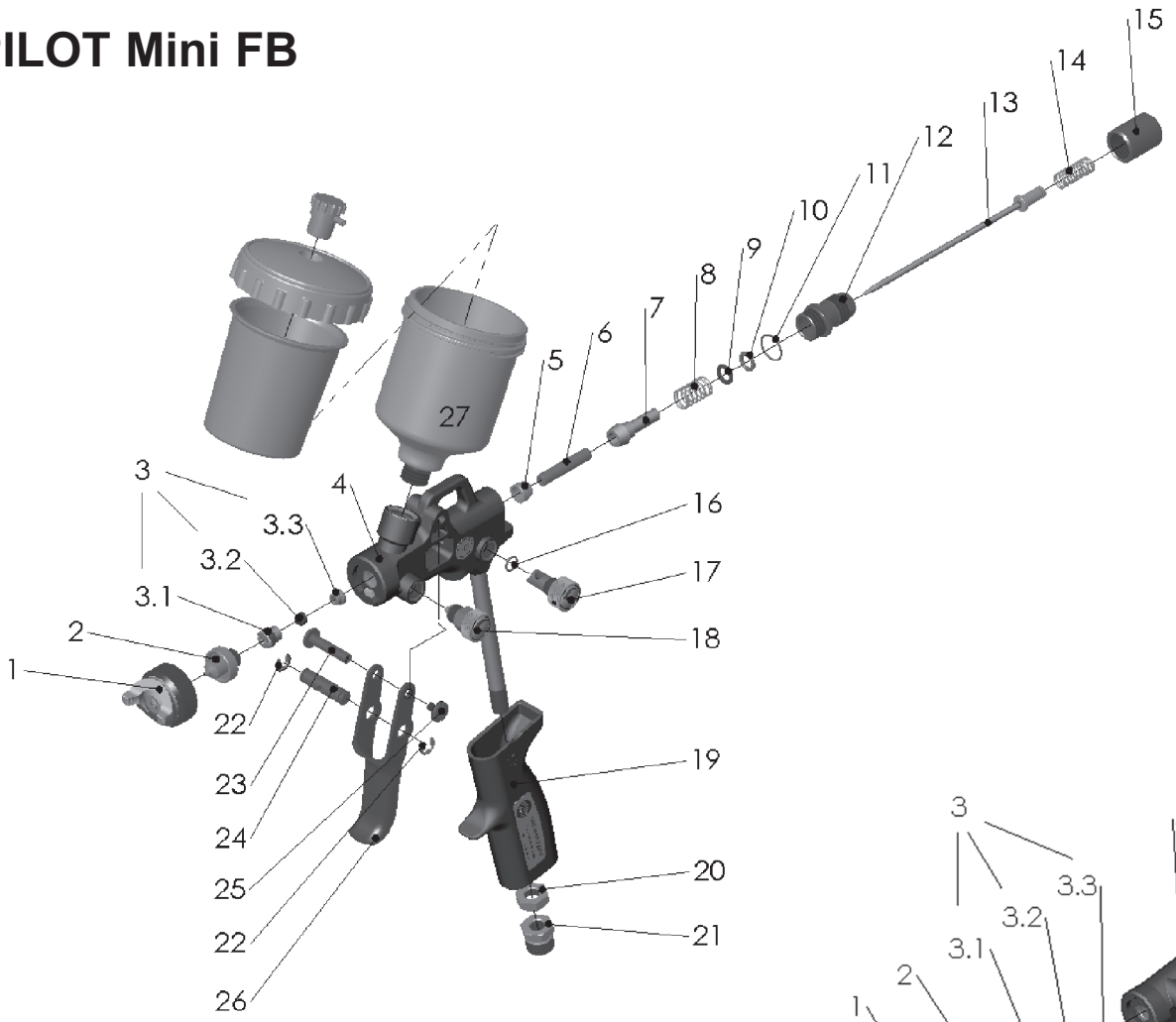
PILOT Mini

REV. 03/12

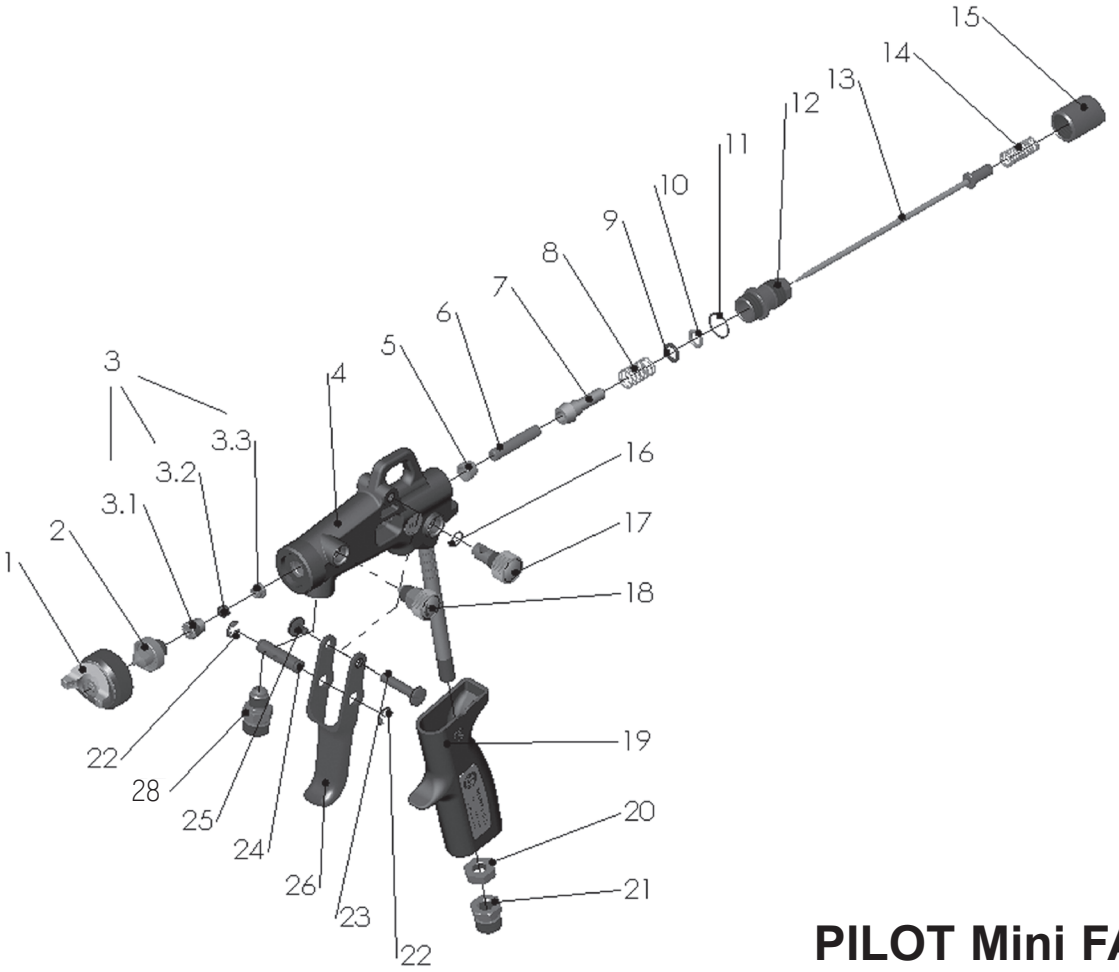
WALTHER PILOT ®

Die Beschichtungs-Experten

PILOT Mini FB



Stand März 2008



PILOT Mini FA

D	Seite	6 - 20
GB	Page	22 - 36
F	Page	38 - 52
E	Página	54 - 68
NL	Site	70 - 84
DK	Side	86 - 100

D

Inhaltsverzeichnis

	Explosionszeichnung	**2**
	EG-Konformitätserklärung	**7**
	Ersatzteilliste	**8**
1	**Allgemeines**	**11**
1.1	Kennzeichnung der Modelle	11
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	11
1.3	Sachwidrige Verwendung	12
2	**Technische Beschreibung**	**12**
3	**Sicherheitshinweise**	**13**
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	13
3.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	13
4	**Versorgungsleitungen anschließen**	**14**
5	**Inbetriebnahme / Bedienung**	**15**
6	**Umrüstung / Instandsetzung**	**16**
7	**Reinigung**	**17**
8	**Fehlersuche und -beseitigung**	**18**
8.1	Mängel eines Spritzbildes beheben	19
9	**Entsorgung**	**19**
10	**Technische Daten**	**20**

EG-Konformitätserklärung

D

Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Typenbezeichnung	**Modelle: Handspritzpistolen PILOT Mini / -MP**		
	PILOT Mini	Fließbecher	V 10 151
	PILOT Mini	Materialanschluss	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Fließbecher	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Materialanschluss	V 10 142
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien		

Angewandte Normen und Richtlinien

EG-Maschinenrichtlinien 2006 / 42 / EG
94 / 9 EG (ATEX Richtlinien)
DIN EN ISO 12100 Teil 1
DIN EN ISO 12100 Teil 2 — DIN EN 1953
DIN EN 1127-1 — DIN EN 13463-1

Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG

Kategorie 2	**Gerätebezeichnung**	Ex	**II 2 G c T 6**	Tech.File,Ref.: 2401

Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Besondere Hinweise :
Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006 / 42 / EG festgestellt ist.

Wuppertal, den 01. Januar 2010

i.V.

Name: Torsten Bröker
Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

Diese Erklärung ist keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne der Produkthaftung. Die Sicherheitshinweise der Produktdokumentation sind zu beachten.

Ersatzteilliste PILOT Mini

D		PILOT Mini Fließbecher			PILOT Mini Materialanschluss		
		V 10 151 02 . . 3			V 10 152 02 . . 3		
Pos.	**Bezeichnung**		**Stck**	**Artikelnummer**		**Stck**	**Artikelnummer**
	Luftkopf						
1	**Düsengröße 0,3 bis 1,5 mm ø**	**6-Loch**	**1**	**V 10 151 30 036***	**8-Loch**	**1**	**V 10 151 30 039***
	Düsengröße 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 151 30 186***			**V 10 151 30 189***
2	**Materialdüse**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Nadelpackung komplett**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Nadelstopfbuchse**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Nadelpackung**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Druckstück**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Pistolenkörper komplett		1	V 10 151 01 000		1	V 10 152 01 000
5	**Ventildichtung**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Ventilschaft		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Ventilkegel**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Ventilfeder**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Scheibe		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O-Ring**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**O-Ring**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Federbuchse		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Materialnadel** (0.3 - 2.2 mm ø)		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Nadelfeder**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Stellschraube		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-Ring**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Luftmengenregelung		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Breitstrahlregelung		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Pistolengriff		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Luftrohrmutter		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Reduzierstück		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Sicherungsscheibe		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Hebelschaftschraube		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Mitnehmerbolzen		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Hebelschraube		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Abzughebel		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Fließbecher kompl.		1	V 00 130 00 200			
28	Materialanschlussnippel					1	V 10 152 16 003

Ersatzteilliste PILOT Mini

D		PILOT Mini MP Fließbecher			PILOT Mini MP Materialanschluss		
		V 10 141 02 . . 3			V 10 142 02 . . 3		
Pos.	**Bezeichnung**		**Stck**	**Artikelnummer**		**Stck**	**Artikelnummer**
	Luftkopf						
1	**Düsengröße 0,3 bis 1,5 mm ø**	**Mitteldruck**	**1**	**V 10 141 30 038***	**Mitteldruck**	**1**	**V 10 141 30 038***
	Düsengröße 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 141 30 188***			**V 10 141 30 188***
2	**Materialdüse**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Nadelpackung komplett**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Nadelstopfbuchse**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Nadelpackung**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Druckstück**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Pistolenkörper komplett		1	V 10 141 01 000		1	V 10 142 01 000
5	**Ventildichtung**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Ventilschaft		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Ventilkegel**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Ventilfeder**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Scheibe		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O - Ring**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**O - Ring**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Federbuchse		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Materialnadel** (0.3 - 2.2 mm ø)		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Nadelfeder**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Stellschraube		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-Ring**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Luftmengenregelung		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Breitstrahlregelung		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Pistolengriff		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Luftrohrmutter		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Reduzierstück		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Sicherungsscheibe		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Hebelschaftschraube		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Mitnehmerbolzen		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Hebelschraube		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Abzughebel		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Fließbecher kompl.		1	V 00 130 00 200			
28	Materialanschlussnippel					1	V 10 152 16 003

Reparatursets		
WALTHER hält für die Handspritzpistolen PILOT Mini und -MP Reparatursets bereit, die sämtliche Verschleißteile enthalten. Diese Teile sind in der Ersatzteilliste durch **Fettdruck** gekennzeichnet.		
		Ersatzteil-Nr.
PILOT Mini Fließbecher (FB)	Standard-Version	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini Materialanschluss (FA)	Standard-Version	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP Fließbecher (FB)	Mitteldruck-Version	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP Materialanschluss (FA)	Mitteldruck-Version	V 16 142 NA ..3

Düsenausstattung nach Wahl: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Düsensets		
Düsensets bestehen aus Luftkopf, Materialdüse und Materialnadel.		
		Ersatzteil-Nr.
PILOT Mini	Fließbecher (FB)	V 15 098 NA ..3
PILOT Mini	Materialanschluss (FA)	V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP	Fließbecher (FB)	V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP	Materialanschluss (FA)	V 15 142 NA ..3

Düsenausstattung nach Wahl: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

***Bei Ersatzteillieferung bitte entsprechende Größe angeben.**

Wir empfehlen, Reparatursets auf Lager zu halten.

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung der Modelle

Modelle: Handspritzpistolen PILOT Mini (konventionelle Zerstäubung)
Handspritzpistolen PILOT Mini-MP (Mitteldruck)

Typ:

PILOT Mini	Fließbecher	V 10 151
PILOT Mini	Materialanschluss	V 10 152
PILOT Mini-MP	Fließbecher	V 10 141
PILOT Mini-MP	Materialanschluss	V 10 142

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Telefon: 00 49 / (0)2 02 / 787-0
Telefax: 00 49 / (0)2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Handspritzpistole PILOT Mini dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien, wie z.B.:

- Lacke und Farben
- Fette, Öle und Korrosionsschutzmittel
- Keramikglasuren
- Beizen

Da sämtliche materialführenden Teile aus Edelstahl gefertigt sind, können auch wasserhaltige Materialien verspritzt werden.
Sind die Materialien, die Sie verspritzen wollen, hier nicht aufgeführt, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden.
Die Temperatur des Spritzmaterials darf 43°C grundsätzlich nicht überschreiten.

Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, dass alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden.
Das Gerät erfüllt die Explosionsschutz-Forderungen der Richtlinie 94 / 9 EG (ATEX) für die auf dem Typenschild angegebene Explosionsgruppe, Gerätekategorie und Temperaturklasse. Beim Betreiben des Gerätes sind die Vorgaben dieser Betriebsanleitung unbedingt einzuhalten.

Die vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle sind einzuhalten.
Die Angaben auf den Geräteschildern bzw. die Angaben in dem Kapitel technische Daten sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht überschritten werden. Eine Überlastung des Gerätes muss ausgeschlossen sein.

Das Gerät darf in explosionsgefährdeten Bereichen nur nach Maßgabe der zuständigen Aufsichtsbehörde eingesetzt werden.

Der zuständigen Aufsichtsbehörde bzw. dem Betreiber obliegt die Festlegung der Explosionsgefährdung (Zoneneinteilung).

Es ist betreiberseitig zu prüfen und sicherzustellen, dass alle technischen Daten und die Kennzeichnung gemäß ATEX mit den notwendigen Vorgaben übereinstimmen. Bei Anwendungen, bei denen der Ausfall des Gerätes zu einer Personengefährdung führen könnten, sind betreiberseitig entsprechende Sicherheitsmaßnahmen vorzusehen.

Falls im Betrieb Auffälligkeiten erkannt werden, muss das Gerät sofort stillgesetzt werden und es ist mit WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Rücksprache zu halten.
Erdung / Potentialausgleich
Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole über einen leitfähigen Luftschlauch ausreichend geerdet ist (maximaler Wiederstand $10^6\Omega$).

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt bestimmungsgemäße Verwendung geschrieben steht. Jede andere Verwendung ist sachwidrig.
Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:
- das Verspritzen von Materialien auf Personen und Tiere
- das Verspritzen von flüssigem Stickstoff.

2 Technische Beschreibung

PILOT Mini: Spritzpistole für konventionelle Zerstäubung.
Ausführungen:
- mit Fließbecher
- mit Materialanschluss.

PILOT Mini-MP: Spritzpistole für Mitteldruck
Ausführungen:
- mit Fließbecher
- mit Materialanschluss.

Bei einem Eingangsdruck von 3,0 bis 3,3 bar beträgt der Spritzdruck 1,2 bis 1,4 bar. Bei Betätigung des Abzughebels (Pos. 26) wird zuerst der Ventilkegel (Pos. 7) geöffnet (Vorluft) und dann erst die Materialnadel (Pos. 13) zurückgezogen.
Das Schließen erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Die Materialdurchflussmenge ist abhängig vom Durchmesser der Düse und der Einstellung des Materialdruckes am Druckgefäß oder Materialdruckregler. Zusätzlich läßt sich die Materialmenge durch Ein- bzw. Ausschrauben der Stellschraube (Pos. 15) regeln.

Die Regelschraube (Pos. 18) dient zur Regulierung der Spritzstrahlbreite.
Der Spritzstrahl wird durch Linksdrehen (Ausschrauben) zum Breitstrahl, durch Rechtsdrehen (Einschrauben) zum Rundstrahl.

Die Regelschraube (Pos. 17) dient zur Regulierung der Zerstäuberluftmenge.

3 Sicherheitshinweise

3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise

Warnung
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe "**Warnung**" kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Personen.
Mögliche Folgen: schwere oder leichte Verletzungen.

Achtung
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe "**Achtung**" kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Sachwerte.
Mögliche Folgen: Beschädigung von Sachen.

Hinweis
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe "**Hinweis**" kennzeichnen zusätzliche Informationen für das sichere und effiziente Arbeiten mit der Spritzpistole.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.

Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber, Reinigungsmittel usw.) besteht erhöhte Gesundheits-, Explosions- und Brandgefahr.

Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole über einen leitfähigen Luftschlauch ausreichend geerdet ist (maximaler Wiederstand $10^6\Omega$).

Schalten Sie vor jeder Wartung und Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - Verletzungsgefahr.

Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.

Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterial und Reinigungsmittel. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.

Die partikelführende Abluft ist vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal fernzuhalten. Tragen Sie dennoch vorschriftsgemäßen Atemschutz und vorschriftsgemäße

Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.

Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 85 dB (A) (PILOT Mini) bzw. ca. 83 dB (A) (PILOT Mini-MP).

Achten Sie stets darauf, dass bei Inbetriebnahme, insbesondere nach Montage- und Wartungsarbeiten alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, da WALTHER nur für diese eine sichere und einwandfreie Funktion garantieren kann.

Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole sowie der darin verwendeten Materialien, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Versorgungsleitungen anschließen

Hinweis
Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Explosionszeichnung (Faltblatt) am Anfang dieser Betriebsanleitung.

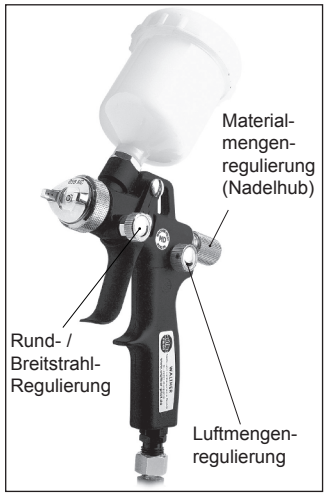
Warnung
Der an der Pistole anstehende Luftdruck darf 8 bar nicht überschreiten, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.

Warnung
Material- und Luftschläuche, die mit einer Schlauchtülle befestigt werden, müssen zusätzlich mit einer Schlauchschelle gesichert sein.

Ausführung: Fließbecher

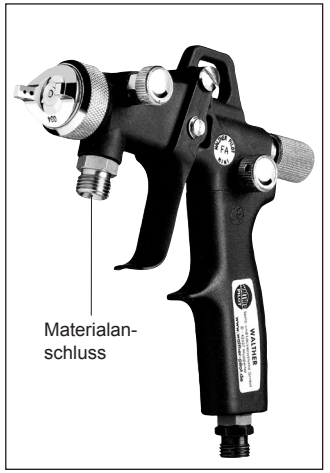
1. Befestigen Sie den Druckluftschlauch an der Luftleitung (gereinigte Druckluft) und an dem Luftanschluss der Spritzpistole (Pos. 21).
2. Befüllen Sie den Fließbecher mit gesiebtem Material. Verschließen Sie den Fließbecher.
3. Schalten Sie die Druckluftversorgung ein.

Die Pistole ist nun betriebsbereit.



Ausführung: Materialzuführung durch Druckgefäß

1. Befestigen Sie den Druckluftschlauch an der Luftleitung (gereinigte Druckluft) und an dem Luftanschluss der Spritzpistole (Pos. 21).
2. Befestigen Sie den Materialzuführungsschlauch am Materialdruckgefäß bzw. Materialdruckregler einer Pumpenanlage und an dem Materialanschluss (Pos. 27) der Spritzpistole.
3. Füllen Sie Material in das Materialdruckgefäß und verschließen Sie den Deckel.
4. Stellen Sie am Druckluftreduzierventil den gewünschten Materialdruck ein; bei Materialzufuhr über Pumpensysteme wird der Materialdruck am Materialdruckregler eingestellt.
5. Schalten Sie die Druckluft ein und stellen Sie am Reduzierventil den gewünschten Zerstäuberluftdruck ein.
6. Öffnen Sie den Materialhahn am Druckgefäß.
7. Um die im Materialschlauch befindliche Luft entweichen zu lassen, betätigen Sie den Abzugshebel (Pos. 26) solange, bis ein gleichmäßiger Materialstrahl aus der Düse tritt; nun kann die Pistole wieder geschlossen werden.



Die Pistole ist nun betriebsbereit.

5 Inbetriebnahme / Bedienung

Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen können, müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:
- Der Zerstäuberluftdruck muss an der Spritzpistole anstehen
- Der Materialdruck muss an der Spritzpistole anstehen

Achtung
Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als
- 8 bar, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.

Warnung
Die Spritzpistole muss nach Arbeitsende immer drucklos geschaltet werden. Die unter Druck stehenden Leitungen können platzen und nahestehende Personen durch das ausströmende Material verletzen.

Spritzbildprobe

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn:

- die Spritzpistole zum erstenmal in Betrieb gesetzt wird.
- das Spritzmaterial ausgetauscht wird.
- die Pistole zur Wartung oder Instandsetzung zerlegt wurde.

Die Spritzbildprobe kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.

Spritzbild verändern:

Sie können an der PILOT Mini durch die folgenden Einstellungen das Spritzbild verändern (siehe auch Abbildungen Seite 5).

a) Breit- bzw. Rundstrahl einstellen

Regulierung der Spritzstrahlbreite an der Regelschraube (Pos. 18):

- durch Linksdrehen (Ausschrauben) zum Breitstrahl,
- durch Rechtsdrehen (Einschrauben) zum Rundstrahl.

b) Materialdurchflussmenge einstellen

Die Materialmenge läßt sich durch Ein- bzw. Ausschrauben der Stellschraube (Pos. 15) regeln. Sie wird durch Linksdrehen (Ausschrauben) erhöht, durch Rechtsdrehen (Einschrauben) verringert.

c) Zerstäuberluft regulieren

Die Zerstäuberluftmenge läßt sich durch Ein- bzw. Ausschrauben der Stellschraube (Pos. 17) regulieren. Der Zerstäuberluftdruck wird am Druckluft-Reduzierventil der Kompressoranlage eingestellt. Beachten Sie die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers. Wenn Sie das Spritzbild über die bereits erwähnten Möglichkeiten hinaus verändern wollen, muss die Spritzpistole umgerüstet werden. WALTHER bietet dazu eine Vielzahl unterschiedlicher Luftkopf- / Materialdüse-/ Nadel-Kombinationen an.

6 Umrüstung / Instandsetzung

Warnung
Schalten Sie vor jeder Umrüstung / Instandsetzung die Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Hinweis
Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Zeichnung am Anfang dieser Betriebsanleitung.

Materialdüse und Luftkopf wechseln

1. Schrauben Sie den Luftkopf (Pos. 1) vom Pistolenkörper (Pos. 4).
2. Schrauben Sie die Materialdüse (Pos. 2) mit Schlüssel SW 7 aus dem Pistolenkörper aus.

Die Montage der neuen Materialdüse erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Materialnadel wechseln

1. Schrauben Sie die Stellschraube (Pos. 15) ab.
2. Entnehmen Sie die Nadelfeder (Pos. 14).
3. Ziehen Sie die Materialnadel (Pos. 13) aus dem Pistolenkörper.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Undichte Nadelpackung austauschen

1. Entfernen Sie die Materialnadel, -düse und Luftkopf wie oben beschrieben.
2. Schrauben Sie mit einem Schraubendreher die Nadelstopfbuchse (Pos. 3.1) aus dem Pistolenkörper. (Benutzen Sie evtl. das Spezialwerkzeug).
3. Ziehen Sie die Nadelpackung komplett (Pos. 3) {Nadelstopfbuchse (Pos. 3.1), Nadelpackung (Pos. 3.2), Druckstück (Pos. 3.3)} aus dem Pistolenkörper. Benutzen Sie hierzu evtl. einen dünnen Draht, dessen Ende zu einem Haken umgebogen ist.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge

Hinweis
Die aus dem Pistolenvorsatz entnommene Nadelpackung darf nicht wieder verwendet werden, da sonst eine funktionssichere Dichtwirkung nicht gewährleistet ist.

Hinweis
Alle beweglichen und gleitenden Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett eingefettet werden.

7 Reinigung

Achtung
Legen Sie die Spritzpistole nie in Lösemittel oder ein anderes Reinigungsmittel. Die einwandfreie Funktion der Spritzpistole kann sonst nicht garantiert werden.
Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände.
Für Schäden, die aus unsachgemäßer Reinigung herrühren, übernimmt WALTHER, Wuppertal, keine Gewährleistung.

Sie können die Spritzpistole reinigen, ohne diese dabei zerlegen zu müssen.

1. Befüllen Sie den gesäuberten Materialbehälter / Fließbecher / Saugbecher / Hängedruckbecher bzw. das gesäuberte Materialdruckgefäß mit einem zum verspritzten Material passenden Reinigungsmittel.
2. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb.
3. Setzen Sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn diese nur noch klares Reinigungsmittel verspritzt.

Die gesamte Spritzanlage ist bis zum nächsten Einsatz drucklos zu schalten.
Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistole nur Reinigungsmittel, die vom Hersteller des Spritzmaterials angegeben werden und die folgenden Bestandteile nicht enthalten:

- halogenierte Kohlenwasserstoffe (z. B. 1,1,1, Trichlorethan, Methylen-Chlorid usw.)

- Säuren und säurehaltige Reinigungsmittel
- regenerierte Lösemittel (sog. Reinigungsverdünnungen)
- Entlackungsmittel.

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden.

Reinigen Sie die Spritzpistole
- vor jedem Farb- bzw. Materialwechsel.
- mindestens einmal wöchentlich.
- materialabhängig und je nach Verschmutzungsgrad mehrfach wöchentlich.

Ausführliche Reinigung
1. Zerlegen Sie die Pistole.
2. Reinigen Sie den Luftkopf und die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
   - Nadelfeder.
   - alle gleitenden Teile und Lagerstellen.

Die beweglichen Innenteile sind wenigstens einmal wöchentlich zu fetten. Die Federn sollten ständig mit einem leichten Fettüberzug versehen sein.Verwenden Sie dazu ein säurefreies, nicht harzendes Fett und einen Pinsel. Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

8 Fehlersuche und -beseitigung

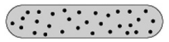
Warnung
Unterbrechen Sie vor jeder Umrüstung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.

Fehler	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Materialnadel o. -düse beschädigt	auswechseln
	Materialnadel o. -düse verschmutzt	reinigen
	Nadelstopfbuchse (Pos. 3.1) zu fest angezogen	mit Schraubendreher etwas lösen
Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl	zu wenig Material im Behälter	auffüllen
	Fließbecher wird zu stark geneigt	gerader halten
	Materialdüse (Pos. 2) ist lose oder beschädigt	festziehen oder austauschen
Pistole bläst in Ruhestellung	Ventilfeder (Pos. 8) oder Ventilkegel (Pos. 7) beschädigt	austauschen

8.1 Mängel eines Spritzbildes beheben

Die folgende Tabelle zeigt Ihnen, mit welchen Einstellungen Sie das Spritzbild beeinflussen können.

angestrebtes Spritzergebnis

Spritzbildprobe	Abweichung	erforderliche Einstellung
	Spritzbild ist in der Mitte zu dick	• breitere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist an den Enden zu dick	• rundere Spritzstrahlform einstellen
	Spritzbild ist ziemlich grobtropfig	• Zerstäuberluftdruck erhöhen
	Materialauftrag ist in der Spritzbildmitte sehr dünn	• Zerstäuberluftdruck verringern
	Spritzbild ist in der Mitte gespalten	• Düsendurchmesser erhöhen • Zerstäuberluftdruck verringern • Materialdruck erhöhen
	Spritzbild ist sehr ballig	• Materialdruck verringern • Zerstäuberluftdruck erhöhen

9 Entsorgung

Die bei der Reinigung und Wartung anfallenden Materialien sind den Gesetzen und Vorschriften entsprechend sach- und fachgerecht zu entsorgen.

Warnung
Beachten Sie insbesondere die Hinweise des Herstellers der Spritz- und Reinigungsmittel. Unachtsam entsorgtes Material gefährdet die Gesundheit von Mensch und Tier.

10 Technische Daten

Gewicht: 295 g

Düsenaustattung nach Wahl: 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Luftköpfe: Hochdruckluftkopf 6-Loch
Hochdruckluftkopf 8-Loch
Mitteldruckluftkopf

Druckbereiche:
max. Zerstäuberluftdruck 8 bar
max. Materialdruck 8 bar

max. Betriebstemperatur der Spritzpistole: 43°C

Der Schallpegel,
gemessen in 1 m Abstand, beträgt: 83 / 85 dB(A)

Luftverbrauch:

Zerstäuber-luftdruck	Hochdruckluftkopf 6-Loch		Hochdruckluftkopf 8-Loch		Mitteldruckluftkopf	
	Rund-strahl	Breit-strahl	Rund-strahl	Breit-strahl	Rund-strahl	Breit-strahl
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 l/min

Technische Änderungen vorbehalten.

GB

Contents

	Exploded Drawing	**2**
	Declaration of CE-Conformity	**23**
	Replacement parts	**24**
1	**General Information**	**27**
1.1	Identification of Model Version	27
1.2	Normal Use	27
1.3	Improper Use	**28**
2	**Technical Description**	**28**
3	**Safety Instructions**	**29**
3.1	Identification of safety instructions	29
3.2	General Safety Instructions	29
4	**Assembly**	**30**
5	**Operation**	**31**
6	**Retooling and Repairs**	**32**
7	**Cleaning and Maintenance**	**33**
8	**Troubleshooting**	**34**
8.1	Correction of Spray Pattern Imperfections	35
9	**Disposal of Cleaning and Servicing Substances**	**35**
10	**Technical Data**	**36**

Declaration of CE-Conformity

GB

We, the manufacturers of the equipment, hereby declare under our sole responsibility that the product(s) described below conform to the essential safety requirements. This declaration will be rendered invalid if any changes are made to the equipment without prior consultation with us.

Manufacturer	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Type Designation	**Models: Hand-held Spray Guns PILOT Mini / -MP**		
	PILOT Mini	Gravity-Feed Cup	V 10 151
	PILOT Mini	Material Connection	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Gravity-Feed Cup	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Material Connection	V 10 142
Intended purpose	Processing of sprayable media		
Applied Standards and Directives			
EU-Mechanical Engineering Directives 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (ATEX Directives) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 DIN EN 1127-1		DIN EN 1953 DIN EN 13463-1	
Specification according 94 / 9 / EC			
Category 2	**Part marking**	**II 2 G c T 6**	Tech.File,Ref.: 2401
Authorized with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Special remarks : The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC.			

Wuppertal, the 1st of January 2010

i.V.

Name: Torsten Bröker
Position: Manager, Design and Development

This Declaration does not give assurance of properties in the sense of product liability. The safety instructions provided in the product documentation must be observed at all times.

Replacement parts PILOT Mini

GB		PILOT Mini Gravity-Feed Cup			PILOT Mini Material Connection		
		V 10 151 02 . . 3			V 10 152 02 . . 3		
Item	Description		Qty.	Art. No.		Qty.	Art. No.
1	**Air Cap**	6-Bore			8-Bore		
	for nozzles 0.3 - 1.5 mm ø		1	**V 10 151 30 036***		1	**V 10 151 30 039***
	for nozzles 1.8 - 2.2 mm ø			**V 10 151 30 186***			**V 10 151 30 189***
2	**Material Nozzle**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Needle Seal Packing compl.**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Needle Packing Gland**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Needle Seal Packing**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Thrust Ring**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Gun Body compl.		1	V 10 151 01 000		1	V 10 152 01 000
5	**Valve Seal**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Valve Stem		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Valve Cone**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Valve Spring**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Washer		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O-Ring**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**O-Ring**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Spring Retaining Bush		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Material Needle (0.3 - 2.2 mm ø)**		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Needle Spring**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Needle Adjusting Screw		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-Ring**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Air Volume Regulating Control		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Flat-Jet Control		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Gun Handle		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Air Tube Retaining Nut		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Reducer		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Locking Washer		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Trigger Shank Screw		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Driver Pin		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Trigger Screw		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Trigger		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Gravity-Feed Cup compl.		1	V 00 130 00 200			
28	Material Inlet					1	V 10 152 16 003

Replacement parts PILOT Mini

GB		PILOT Mini MP Gravity-Feed Cup			PILOT Mini MP Material Connection		
		V 10 141 02 . . 3			V 10 142 02 . . 3		
Item	Description		Qty.	Art. No.		Qty.	Art. No.
1	**Air Cap**	Medium pres.			Medium pres.		
	for nozzles 0.3 - 1.5 mm ø		1	**V 10 141 30 038***		1	**V 10 141 30 038***
	for nozzles 1.8 - 2.2 mm ø			**V 10 141 30 188***			**V 10 141 30 188***
2	**Material Nozzle**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Needle Seal Packing compl.**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Needle Packing Gland**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Needle Seal Packing**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Thrust Ring**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Gun Body compl.		1	V 10 141 01 000		1	V 10 142 01 000
5	**Valve Seal**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Valve Stem		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Valve Cone**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Valve Spring**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Washer		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O-Ring**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**O-Ring**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Spring Retaining Bush		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Material Needle (0.3 - 2.2 mm ø)**		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Needle Spring**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Needle Adjusting Screw		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-Ring**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Air Volume Regulating Control		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Flat-Jet Control		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Gun Handle		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Air Tube Retaining Nut		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Reducer		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Locking Washer		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Trigger Shank Screw		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Driver Pin		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Trigger Screw		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Trigger		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Gravity-Feed Cup compl.		1	V 00 130 00 200			
28	Material Inlet					1	V 10 152 16 003

Repair Sets		
WALTHER supplies repair sets containing all wearing parts for the manual spray guns PILOT Mini and -MP. This wearing parts are shown in **boldface** print in the list of the replacement parts.		
		Art. No.
PILOT Mini Gravity-Feed Cup (FB)	Standard version	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini Material Connection (FA)	Standard version	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP Gravity-Feed Cup (FB)	Medium-pressure version	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP Material Connection (FA)	Medium-pressure version	V 16 142 NA ..3

* Nozzle sizes optional: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Nozzle Sets		
Nozzle sets consist of air cap, material nozzle and material needle.		
		Art. No.
PILOT Mini	Gravity-Feed Cup (FB)	V 15 098 NA ..3
PILOT Mini	Material Connection (FA)	V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP	Gravity-Feed Cup (FB)	V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP	Material Connection (FA)	V 15 142 NA ..3

* Nozzle sizes optional: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

*** Please quote the respective sizes when ordering replacements.**

We recommand that repair sets are held on stock.

1 General Information

1.1 Identification of Model Version

GB

Models: Manual Spray Guns PILOT Mini (conventional pressure)
Manual Spray Guns PILOT Mini-MP (medium pressure)

Type:			
	PILOT Mini	Gravity-Feed Cup	V 10 151
	PILOT Mini	Material Connection	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Gravity-Feed Cup	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Material Connection	V 10 142

Manufacturer: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal • Germany
Phone: 00 49 / (0)2 02 / 787-0
Fax: 00 49 / (0)2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Normal Use

The manual spray gun PILOT Mini is designed exclusively for use with sprayable media, including water-based and aggressive media, such as:

- paints and laquers
- greases, oils and corrosion preventives
- ceramic glazes
- pickling solutions

Since all wetted parts are made of stainless steel, water-based media may be used as well.
If you have any questions, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
Sprayable material should only be applied to work pieces or similar objects.
The temperature of the material to be sprayed should at no time exceed 43° C.

The term *1.2 Normal Use* also implies that any and all safety warnings and instructions laid down in these operating instructions have been read, understood and are duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94 / 9 / EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate. When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.

The technical data indicated on the equipment rating plates and the specifications in the chapter „Technical Data“ must be complied with at all times and must not be exceeded. An overloading of the equipment must be ruled out.

The equipment may be used in potentially explosive atmospheres only with the authorisation of the relevant supervisory authority.

The relevant supervisory authority or the operator of the equipment are responsible for determining the explosion hazard (zone classification).

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements. The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER Spritz- und Lackiersysteme must be consulted.

Grounding / Equipotential Bonding
Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance 10^6 Ω).

1.3 Improper Use

The spray gun must not be used for purposes other than those laid down in the above section *1.2 Normal Use*.
Any other form of use is prohibited.
Improper use includes
- the spraying of material on persons and animals;
- the use of liquid nitrogen.

2 Technical Description

PILOT Mini: **Manual spray gun for conventional atomisation**
Model versions: • with gravity-feed cup
• with material connection

PILOT Mini-MP: **Manual spray gun for medium pressure**
Model versions: • with gravity-feed cup
• with material connection.

With the PILOT Mini-MP the spraying pressure is from 1.2 to 1.4 bar with an input pressure of 3.0 to 3.3 bar.
Pulling of the trigger (item 26) is followed by opening of the valve cone (item 7) (initial air input) with subsequent pull-back of the material needle (item 13). Releasing of the trigger shuts the gun off in reverse order.

The material flow rate depends on the diameter of the nozzle used and on the setting of the material pressure at the material pressure tank or at the material pressure regulating control.
The material input volume may also be regulated at the needle adjusting screw (item 15) by turning it inwards or outwards.

The spray-jet adjuster (item 18) is used to control the spray jet ratio, i.e.
LH-turn (outwards) = flat jet,
RH-turn (inwards) = round jet.

The air volume regulating control (item 17) is used to adjust the atomizing air input.

3 Safety instructions
3.1 Identification of safety instructions

Warning
The pictogram and the urgency level "**Warning**" identify a possible danger to persons.
Possible consequences: Slight to severe injuries.

Attention
The pictogram and the urgency level "**Attention**" identify a possible danger to material assets.
Possible consequences: Damage to material assets.

Note
The pictogram and the urgency level "**Note**" identify additional information for the safe and efficient operation of the spray gun.

3.2 General Safety Instructions

All applicable accident prevention rules and regulations as well as other recognised industrial safety and health rules and regulations must be observed at all times.

Use the spray gun only in well-ventilated rooms. Fire, naked flames and smoking are strictly prohibited within the working area. WARNING – during the spraying of flammable materials (e.g. lacquers, adhesives, cleaning agents, etc.), there is an increased risk to health as well as an increased risk of explosion and fire.

Measures must be taken to ensure that the spray gun is sufficiently grounded (earthed) by means of a conductive air hose (maximum resistance 10^6 Ω).

Before carrying out maintenance or servicing work, always ensure that the air and material feed to the spray gun have been depressurised. Risk of injury!

When spraying materials, do not place your hands or other parts of the body in front of the pressurised nozzle or the spray gun. Risk of injury!

Never point the spray gun at persons or animals. Risk of injury!

Always observe the spraying and safety instructions given by the manufacturers of the spraying material and the cleaning agent. Aggressive and corrosive materials in particular can be harmful to health.

Exhaust air containing particles (overspray) must be kept away from the working area and personnel. In spite of these measures, always wear the regulation brea-

thing masks and protective overalls when using the gun. Airborne particles represent a serious health hazard!

Always wear hearing protection when using the gun or when in the vicinity of a gun that is in use. The noise level generated by the spray gun is approx. 85 dB (A) (PILOT Mini) or approx. 83 dB (A) (PILOT Mini-MP).

After carrying out assembly or maintenance work, always ensure that all nuts, bolts and screw connections have been fully tightened before the gun is used.

Use only original replacement parts, since WALTHER can only guarantee safe and fault-free operation for original parts.

For further information on the safe use of the spray gun and the spraying materials, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal, Germany.

4 Assembly

Note
Use the exploded view at the beginning of these operating instruction to perform the operational steps described hereafter.

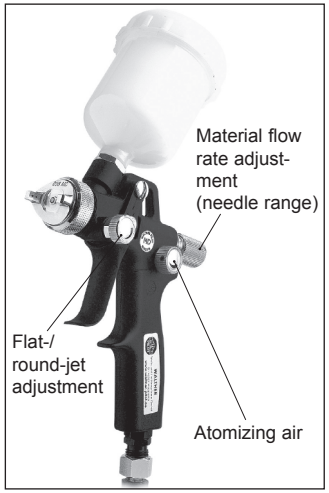
Warning
The air pressure at the gun shall not exceed 8 bar; otherwise a safe operation of the spray gun cannot be ensured.

Warning
Material and air hoses which are installed with a hose grommet must be additionally secured with a hose clamp.

Design version: gravity-feed cup

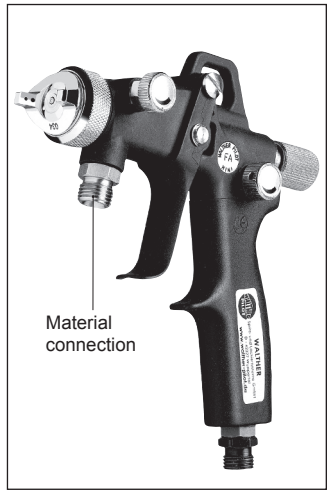
1. Connect the pressure-air hose between the air supply system (cleaned pressure-air = air cleaner) and the gun air inlet reducer (item 21).
2. Fill the gravity-feed cup with sieved material and install the cup cover.
3. Turn the air supply on.

The gun is now ready for operation.



Design version: external material input

1. Connect the pressure-air hose between the air supply system (cleaned pressure-air) and the gun air inlet reducer (item 21).
2. Connect the material input hose between the material pressure tank and/or the material pressure regulating control of a pumping system and the material inlet (item 27) of the gun.
3. Fill the material pressure tank with material and close the lid.
4. Set the desired material pressure at the air pressurereduction valve; if the material is supplied via pump systems, the material pressure is adjusted via the adjustment wrench at the material pressure control.
5. Swith on the pneumatic system and set the desired atomizing air pressure at the reduction valve.
6. Open the material tap at the pressure tank.
7. Pull the trigger (item 26) of the gun to evacuate all air trapped inside the material input hose. Wait until the material exits in an even flow from the gun and shut the gun off.



The gun is now ready for operation.

5 Operation

The following requirements must be met before the spray gun is operated:
- The atomizing air pressure must be available at the gun
- The material pressure must be available at the gun.

Attention
The material pressure should not exceed
- 8 bar, since otherwise the operational reliability of the spray gun will be impaired.

Warning
It is important to remember to relieve the spray gun of all pressures when work is terminated. Lines left under pressure may burst and the released material may cause injuries.

Spray Pattern Test
Spray pattern tests should be performed whenever:
- the spray gun is taken into operation for the first time;
- the spraying medium is changed;
- the spray gun was taken apart for maintenance or repair works.

The spray pattern is best tested using a workpiece sample, a sheet of metal, cardboard or paper.

Spray Pattern Adjustment:
The spray pattern of the spray guns of model series PILOT Mini may be adjusted as follows (look also at the figures of page 5).

a) Flat- or Round-Jet Adjustments
The spray-jet adjuster serves to change the spray pattern ratio from flat to round.
Flat-Jet Control (item 18):
- LH-turn (outwards) = flat,
- RH-turn (inwards) = round.

b) Material flow rate-Adjustments
The material flow is controlled across the needle adjusting screw (item 15).
LH-turn (outwards) = increase, RH-turn (inwards) = decrease.

c) Atomizing Air Adjustments
The atomizing air input is regulated across the air volume regulating control by screwing (item 17) it inwards or outwards. The atomizing air pressure is to be set up at the air pressure reducing valve of the compressor system - make sure to follow relevant instructions and SAFETY warnings ! If any other changes of the spray pattern those already described is desired, the spray gun has to be retooled. WALTHER offers a wide range of combinations of air caps, material noozles and needles.

6 Retooling and Repairs

Warning
Atomizing air as well as the material input must be shut off prior to retooling - risk of injury.

Note
Please refer to the exploded view at the beginning of these operating instructions to perform the steps detailed below.

Changing of Material Nozzle and Air Cap:
1. Remove the air cap (item 1) from the gun body (item 4).
2. Remove the material nozzle (litem 2) from the gun body using the Size „SW 7“ wrench.

Install the new material needle in reverse order.

Replacement of the Material Needle:
1. Remove the needle adjusting screw (item 15).
2. Remove the needle spring (item 14).
3. Remove the material needle (item 13) from the gun body.

Install the new material needle in reverse order.

Replacement of leaking Needle Seal Packing
1. Remove the material needle, nozzle and air cap.
2. Use a screwdriver to remove the needle packing gland (item 3.1) from the gun body (It is recommended to use special tool instead of the screwdriver).
3. Remove the needle seal packing complete (item 3) {needle packing gland (item 3.1), needle seal packing (item 3.2), thrust ring (item 3.3)} from the gun body. Use a thin wire, one end of which is bent into a hook, for this purpose.

Installation of the new needle seal packing in reverse order.

Note
Needle seal packings removed from the gun are not to be used again because their sealing efficiency can no longer be relied upon.

Note
Apply a thin layer of grease when reinstalling or exchanging the following parts.

7 Cleaning

Attention
Never immerse the spray gun in solvent or any other cleaning solution. The functional reliability and efficiency of the gun can otherwise not be guaranteed.
Do not use any hard, sharp or pointed objects when cleaning the spray gun.
WALTHER is not responsible for any damage resulting from improper cleaning.

The gun does not need to be dismantled for cleaning.
1. Fill the cleaned material container / gravity-feed cup / syphon-feed cup / suspended pressure-feed cup or the cleaned pressure tank with a cleaning fluid compatible with the sprayed material.
2. Operate the spray gun.
3. Do not stop the spray gun until clear cleaning fluid emerges from the nozzle.

The entire system should then be depressurised until the gun is used again.
Clean the spray gun only with cleaning agents which have been recommended by the manufacturer of the sprayed material and which do not contain the following constituents:
- halogenated hydrocarbons
  (e.g. 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, etc.)
- acids and acidic cleaning fluids
- regenerated solvents (so-called cleaning thinners)

- paint removers

The above-mentioned constituents cause chemical reactions on electroplated components, resulting in corrosion damage.

Clean the spray gun
- before each change of spraying material
- at least once a week or
- several times a week if required by the spraying medium and depending on the degree of fouling.

Complete Cleaning
1. Disassemble the spray gun
2. Clean the air cap and the material nozzle with a soft brush and cleaning fluid.
3. Clean all other components and the gun body with a soft cloth and cleaning fluid.
4. Coat the following parts with a thin layer of grease:
   - needle spring
   - all sliding parts and bearing points.

The moving internal parts must be greased at least once a week.
The springs should always be coated with a thin layer of grease. For this, always use a non-acidic, non-resinogenic grease and a soft brush.
Assemble the gun again in reverse order.

8 Troubleshooting

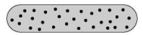
Warning
Prior to any repairs/replacements: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. the air and material input must be shut off - if not, imminent Risk of Injury.

Fault	Cause	Remedy
Gun is dripping	Nozzle or needle damaged	Replace
	Nozzle or needle clogged	Clean
	Needle packing gland (item 3.1) too tight	Loosen slightly
Pulsating or unsteady spray jet	Level in material tank too low	Top-up
	Gravity cup is tilted too much	Keep straight
	Material nozzle(item 2) loose or damaged	Tighten or Replace
Gun keeps blowing in off-position	Valve spring (item 8) or valve cone (item 7) damaged	Replace

8.1 Correction of Spray Pattern Imperfections

The following table shows how to correct a defective spray pattern.

Desired Spray Pattern

Spray pattern test	Fault	Necessary adjustment
	Swollen centre	• Spray jet should be flatter
	Swollen ends	• Spray jet should be rounder
	Coarse pearl effect	• Increase atomising air pressure
	Unduly thin paint layer in centre	• Decrease atomising air pressure
	Split centre	• Increase nozzle diameter • Reduce atomising air pressure • Increase material pressure
	Split centre	• Decrease material pressure • Increase atomising air pressure

9 Disposal of Cleaning and Servicing Substances

The disposal of substances used for cleaning and servicing should be in accordance with local, national and international laws and directives.

Warning
Particular attention should be paid to the spray and cleaning media manufacturers‘ instructions. Improper disposal represents a serious threat to the health of humans and animals.

10 Technical Data

Weight: 295 g

Choice of nozzle sizes: 0.3 • 0.5 • 0.8 • 1.0 • 1.2 • 1.5 • 1.8 • 2.0 • 2.2 mm ø

Air cap: High pressure 6-hole air cap or
High pressure 8-hole air cap or
Medium pressure air cap

Pressure randes:
max. atomising pressure: 8 bar
max. material pressure: 8 bar

Max. operating temperature of the spray gun: 43°C

Noise level,
measured at a distance of ca. 1 m from spray gun: 83 / 85 dB(A)

Air consumption:

Atomising air pressure	High pressure 6-hole air cap		High pressure 8-hole air cap		Medium pressure air cap	
	Round jet	Flat jet	Round jet	Flat jet	Round jet	Flat jet
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 l/min

Right to effect technical changes reserved.

F

Sommaire

	Vue éclatèe	**2**
	Déclaration de conformité EC	**39**
	Pièces de rechange	**40**
1	**Généralités**	**43**
1.1	Caractérisation des modèles	43
1.2	Utilisation courante	43
1.3	Utilisation inappropriée	44
2	**Caractéristiques techniques**	**44**
3	**Consignes de sécurité**	**45**
3.1	Signalisation de sécurité	45
3.2	Consignes générales de sécurité	45
4	**Raccord alimentation**	**46**
5	**Mise en service / Manipulation**	**47**
6	**Conversion / Maintenance**	**47**
7	**Nettoyage et Entretien**	**49**
8	**Défauts de fonctionnement: causes et remèdes**	**50**
8.1	Correction d'un jet imparfait	51
9	**Fluides résiduels**	**51**
10	**Informations techniques**	**52**

Déclaration de conformité EC

F

En tant que fabricant de cet appareil, nous déclarons en toute responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et de protection de la santé actuellement en vigueur. Toute modification sans autorisation de notre part ou utilisation inadéquate de l'appareil, annulent la validité de cette déclaration.

Fabricant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Dénomination du modèle	**Modèles: Pistolets de pulvérisation manuels PILOT Mini / MP**		
	PILOT Mini	à godet gravité	V 10 151
	PILOT Mini	à raccordement matière	V 10 152
	PILOT Mini-MP	à godet gravité	V 10 141
	PILOT Mini-MP	à raccordement matière	V 10 142
Utilisation	Application de matières pulvérisables		
Normes et directives appliquées			
Directive UE sur les machines 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directives ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 DIN EN 1127-1		DIN EN 1953 DIN EN 13463-1	
Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC			
Catégorie 2	**désignation de l'ap pareil**	**II 2 G c T 6**	Tech.File,Ref.: 2401
Personne chargée de la compilation des documents techniques : Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Indications particulières: Le produit est conçu pour être intégré à un autre équipement. La mise en service n'est pas autorisée avant l'établissement de la conformité du produit final avec la directive 2006 / 42 / EC.			

Wuppertal, le 1 janvier 2010

i.V.

Nom: Torsten Bröker
Position dans l'entreprise: chef de l'exécution et du développement

Cette déclaration ne constitue pas un engagement de responsabilité dans le sens de la garantie du produit. Les consignes de sécurité contenues dans les instructions de service devront être respectées.

Pièces de rechange PILOT Mini

F		PILOT Mini godet gravité			PILOT Mini alimentation matière		
		V 10 151 02 . . 3			V 10 152 02 . . 3		
Rep.	Description		Pce	No. d'article		Pce	No. d'article
1	**Tête à air**	6 trous	1		8 trous	1	
	pour buses 0,3 bis 1,5 mm ø			**V 10 151 30 036***			**V 10 151 30 039***
	pour buses 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 151 30 186***			**V 10 151 30 189***
2	**Buse à matière**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Garniture d'aiguille complet**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Presse-étoupe d'aiguille**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Garniture d'aiguille**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Bague interca de pressionlaire**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Corps de pistolet complet		1	V 10 151 01 000		1	V 10 152 01 000
5	**Joint de soupape**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Tige de soupape		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Cône de soupape**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Ressort de soupape**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Rondelle		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**Joint torique**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**Joint torique**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Douille de ressort		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Aiguille à matière** (0.3 - 2.2 mm ø)		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Ressort d'aiguille**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Vis de régulation du débit de matière		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**Joint torique**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Vis de régulation du débit d'air		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Vis de réglage de largeur du jet		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Poignée de pistolet		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Ecrou du tuyau d'air		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Pièce de réduction		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Anneau de retenue		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Vis à tige creuse de la gâchette		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Goujon d'entraînement		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Contre-vis de la gâchette		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Gâchette		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Godet-gravité complet		1	V 00 130 00 200			
28	Raccord matière					1	V 10 152 16 003

Pièces de rechange PILOT Mini

F		PILOT Mini godet gravité			PILOT Mini alimentation matière		
		V 10 151 02 . . 3			V 10 152 02 . . 3		
Rep.	Description		Pce	No. d'article		Pce	No. d'article
1	**Tête à air**	moyenne pres.	1		moyenne pres.	1	
	pour buses 0,3 bis 1,5 mm ø			**V 10 141 30 038***			**V 10 141 30 038***
	pour buses 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 141 30 188***			**V 10 141 30 188***
2	**Buse à matière**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Garniture d'aiguille complet**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Presse-étoupe d'aiguille**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Garniture d'aiguille**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Bague interca de pressionlaire**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Corps de pistolet complet		1	V 10 141 01 000		1	V 10 142 01 000
5	**Joint de soupape**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Tige de soupape		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Cône de soupape**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Ressort de soupape**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Rondelle		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**Joint torique**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**Joint torique**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Douille de ressort		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Aiguille à matière** (0.3 - 2.2 mm ø)		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Ressort d'aiguille**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Vis de régulation du débit de matière		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**Joint torique**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Vis de régulation du débit d'air		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Vis de réglage de largeur du jet		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Poignée de pistolet		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Ecrou du tuyau d'air		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Pièce de réduction		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Anneau de retenue		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Vis à tige creuse de la gâchette		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Goujon d'entraînement		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Contre-vis de la gâchette		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Gâchette		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Godet-gravité complet		1	V 00 130 00 200			
28	Raccord matière					1	V 10 152 16 003

Kits de réparation		
WALTHER tient à votre disposition des kits de réparation qui contiennent toutes les pièces à usure (imprimées en charactères gras).		
		No. d'article
PILOT Mini godet gravité (FB)	Version - Standard	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini alimentation matière (FA)	Version - Standard	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP godet gravité (FB)	Version moyenne pression	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP alimentation matière (FA)	Version moyenne pression	V 16 142 NA ..3

Taille de buse au choix: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Kits de buses		
Les kits de buses consistent en tête à air, buse et aiguille.		
		No. d'article
PILOT Mini	godet gravité (FB)	V 15 098 NA ..3
PILOT Mini	alimentation matière (FA)	V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP	godet gravité (FB)	V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP	alimentation matière (FA)	V 15 142 NA ..3

Taille de buse au choix: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

***Indiquez toujours la dimension des pièces de rechange lors de chaque commande.**

Nous vous recommandons de prévoir en stock les kits de réparation.

1 Généralités

1.1 Caractérisation des modèles

Modèles: Pistolets de pulvérisation manuels PILOT Mini (haute pression)
Pistolets de pulvérisation manuels PILOT Mini-MP (pression moyenne)

Type:

PILOT Mini	à godet gravité	V 10 151
PILOT Mini	à raccordement matière	V 10 152
PILOT Mini-MP	à godet gravité	V 10 141
PILOT Mini-MP	à raccordement matière	V 10 142

Fabricant: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal • Allemagne
Tèl: 00 49 / (0)2 02 / 787-0
Fax: 00 49 / (0)2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Utilisation courante

Le pistolet de pulvérisation PILOT Mini permet l'application de toute matière pulvérisable. Exemples:

- laques et peintures
- graisses, huiles et anticorrosifs
- vernis
- décapants

Les pièces en contact avec la matière étant en acier inoxydable, les hydrosolubles et les fluides acides peuvent aussi être utilisés.

Au cas où la liste ci-dessus n'incluerait pas les produits que vous utilisez, veuillez vous adresser à WALTHER GmbH, Wuppertal, Allemagne.
La température du produit pulvérisé ne doit pas dépasser 43°C.

La matière pulvérisable doit exclusivement être appliquée sur des objets ou pièces à usiner.
Le terme „utilisation courante" présuppose que toutes les instructions et consignes d'utilisation ont été lues, comprises et suivies.

L'appareil est conforme aux exigences de protection contre les explosions de la directive 94/9CE (ATEX) pour le groupe, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique. Il est indispensable de respecter les indications de ces instructions de service.

Suivez les intervalles de maintenance et d'inspection prescrits. Les indications des plaques signalétiques ou dans le chapitre Données techniques doivent être absolument respectées et ne doivent pas être dépassées. La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée.

L'appareil ne doit être exploité en atmosphère explosive qu'en fonction des instructions des autorités compétentes.

La détermination du danger d'explosion (classification des zones) incombe aux autorités compétentes ou à l'exploitant.

L'exploitant devra absolument s'assurer que toutes les données techniques correspondent aux exigences ATEX. L'exploitant devra prendre les mesures de sécurité correspondantes en cas d'applications pouvant représenter un danger pour les personnes. Au cas où des défauts de fonctionnement de l'appareil seraient constatés, il vous faudra immédiatement mettre l'appareil hors service et en avertir WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

mise à la terre / compensation de potentiel
Vous devrez veiller à ce que la mise à la terre du pistolet de pulvérisation soit correctement assurée par un flexible d'air conductible (résistance max. 10^6 Ω).

1.3 Utilisation inappropriée

Les pistolets ne doivent pas être utilisés à d'autres fins que celles décrites par le paragraphe sur l'utilisation courante. Toute autre utilisation est considérée inappropriée.
Sont inclues dans cette catégorie:
• la pulvérisation de produit sur des personnes et des animaux
• la pulvérisation d'azote liquide

2 Caractéristiques techniques

PILOT Mini: **pistolet de pulvérisation conventionnelle**
Versions: • à godet gravité
• à raccordement matière

PILOT Mini-MP: **pistolet de pulvérisation moyenne pression**
Versions: • à godet gravité
• à raccordement matière

PILOT Mini-MP: Pour une pression d'entrée de 3,0 à 3,3 bar, la pression de pulvérisation est de 1,2 à 1,4 bar.

Lorsqu'on actionne la gâchette (rep. 26), cela provoque d'abord l'ouverture du cône de soupape (rep. 7) puis l'aiguille à matière (rep. 13) se rétracte. La fermeture s'effectue dans l'ordre inverse.

Le débit de matière dépend du diamètre de la buse et du réglage de la pression de la matière au niveau du réservoir sous pression ou du régulateur de pression de la matière. En plus, on peut régler le débit de matière en vissant ou en dévissant la vis de régulation (rep. 15).

La vis de réglage (rep. 18) sert à régler la largeur du jet. Lorsqu'on tourne vers la gauche (en dévissant), on obtient un jet large, vers la droite (en vissant) un jet rond.

La vis de régulation (rep. 17) sert à la régulation du débit d'air de pulvérisation.

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sécurité

Danger
Le symbole et l'avertissement „**danger**" signalisent un risque potentiel pour les personnes. Conséquences possibles: blessures graves ou légères.

Attention
Le symbole et l'avertissement „**attention**" signalisent un risque potentiel pour les biens. Conséquences possibles: dégâts matériels.

Recommandation
Le symbole et l'avertissement „**recommandation**" signalisent les informations complémentaires, nécessaires au bon fonctionnement et à la sécurité d'utilisation du pistolet.

3.2 Consignes générales de sécurité

Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les mesures de sécurité en vigueur et les réglements de la médecine du travail.

N'utilisez le pistolet que dans une zone de travail bien ventilée. Toute source d'étincelle est interdite dans la zone de travail. L'application de produits très inflammables (laques, adhésifs et solvants) augmente les risques d'explosion et d'incendie.

Vous devrez veiller à ce que la mise à la terre du pistolet de pulvérisation soit correctement assurée par un flexible d'air conductible (résistance max. 10^6 Ω).

Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de maintenance ou d'entretien – risque de blessure.

Maintenez la main ou toute autre partie du corps éloignée de la buse sous pression du pistolet pendant l'application – risque de blessure.

Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux – risque de blessure.

Suivez le mode d'emploi et les consignes de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières corrosives ou caustiques en particulier peuvent nuire à la santer et causer des dégâts matériels.

Les vapeurs chargées de particules résiduelles doivent être évacuées loin de la zone de travail. Portez une tenue de sécurité et un masque de protection pendant le travail.

Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 85 dB (A) (PILOT Mini) et de 83 dB (A) (PILOT Mini-MP).

Vérifiez après l'assemblage que tous les écrous et vis sont bien serrés.

N'utilisez que des pièces de rechange originales car dans ce cas seulement WALTHER garantit la fiabilité et la sûreté du fonctionnement.

Pour toute information complémentaire sur sûreté d'utilisation, adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Raccord alimentation matière

Recommandation
Avant de procéder aux phases de montage suivantes, veuillez consulter le croquis détaillé situé au début de ces instructions de service.

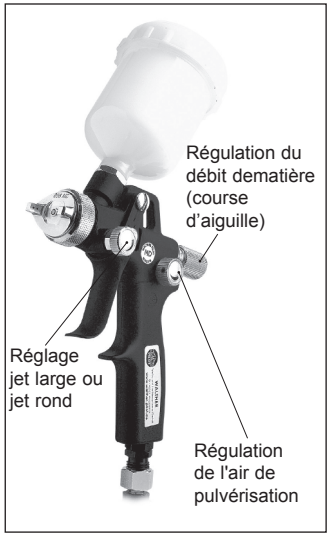
Danger
Veillez à ce que la pression d‘air présente au pistolet ne dépasse pas 8 bar, au delà de cette limite la sécurité de fonctionnement du pistolet ne pourrait plus être garantie.

Danger
Les flexibles matière et air fixés préalablement par une douille devront être équipés d’une bague de sûreté supplémentaire.

Modèle: godet-gravité

1. Branchez le tuyau d‘air comprimé sur le conduit d‘air (air comprimé épuré) ou sur un épurateur d‘air comprimé et sur le raccord d‘air (rep. 21) du pistolet de pulvérisation.
2. Remplissez le godet-gravité de matière filtrée. Fermez le godet.
3. Mettez l‘alimentation en air comprimé en marche.

Le pistolet est alors prêt à fonctionner.



Modèle: tuyau d'alimentation en matière

1. Branchez le tuyau d‘air comprimé sur le conduit d‘air (air comprimé épuré) ou sur un épurateur d‘air comprimé et sur le raccord d‘air (rep. 21) du pistolet de pulvérisation.
2. Branchez le tuyau d‘alimentation en matière surle réservoir sous pression ou sur le régulateur de pression de matière d‘une pompe et sur le raccord d‘arrivée de matière (rep. 27) du pistolet de pulvérisation.
3. Remplissez le réservoir sous pression avec la matière désirée et fermez le couvercle.
4. Réglez la pression matière souhaitée au détendeur d‘air; en cas d‘alimentation par système de pompe, la pression matière se régule au détendeur matière au moyen d‘une clé de réglage.
5. Mettez l’air comprimé en marche et réglez la pression de l’air pulvérisation souhaitée avec le détendeur.
6. Ouvrez le robinet matière du réservoir sous pression
7. Pour éliminer l‘air présent dans le tuyau d‘alimentation en matière, actionnez la gâchette (rep. 26) plusieurs fois jusqu‘à ce qu‘un jet uniforme sorte de la buse; vous pouvez alors refermer le pistolet.

Le pistolet est alors prêt à fonctionner.

5 Mise en service / Manipulation

Avant la mise en service du pistolet de pulvérisation assurez-vous que les conditions suivantes sont remplies:
- La pression d‘air de pulvérisation est présente au pistolet;
- La pression de matière est présente au pistolet (ne s‘applique pas aux pistolet à godet-gravité).

Attention:
Pour assurer le bon fonctionnement du pistolet de pulvérisation, la pression de la matière ne doit pas être réglée à plus de 8 bar.

Danger
Relâchez toujours la pression du pistolet en fin d‘utilisation. Les conduits sous pression risquent d‘éclater, les projections de matière risquant alors de blesser les personnes se trouvant à proximité.

Essai d'application
Un essai d'application est nécessaire:
- si le pistolet est utilisé pour la première fois
- à chaque changement de matière
- si le pistolet a été désassemblé pour maintenance ou réparation.

L'essai d'application peut s'effectuer sur une pièce-test, sur de la tôle, du carton ou du papier.

Régulation du jet:
La régulation du jet des modèles PILOT Mini peut être modifiée par les rélages suivants (regardez aussi à la reproduction de la page 5).

a) Réglage jet large ou jet rond
La vis de réglage (rep. 18) sert à régler la largeur du jet de pulvérisation. En tournant vers la gauche (en dévissant) on obtient un jet large, en tournant vers la droite (en vissant) un jet rond.

b) Régulation du débit de matière
Le débit de matière (rep. 15) se règle en vissant ou dévissant la vis de régulation. En tournant vers la gauche (en dévissant) on augmente le débit de matière, en tournant vers la droite (en vissant) on le réduit.

c) Régulation de l'air de pulvérisation
Le débit d'air de pulvérisation (rep. 17) se règle en vissant ou dévissant la vis de réglage. La pression d'air de pulvérisation se règle sur le détendeur d'air comprimé du compresseur. Respectez les directives et consignes de sécurité du constructeur. Pour modifier la forme du jet au delà des possibilités décrites ci-dessus, il vous faudra convertir le pistolet.
WALTHER met à votre disposition une grande variété de combinaisons de têtes à air, buses et aiguilles.

6 Conversion / Maintenance

Danger
Avant chaque conversion fermez l'alimentation du pistolet en matière, en air de commande et en air de pulvérisation - risque de blessure.

Recommandation
Avant de procéder aux phases suivantes, veuillez consulter le croquis détaillé situé au début de ces instructions de service.

Echange de la buse de matière et de la tête d'air

1. Dévissez la tête d'air (rep. 1) du corps du pistolet (rep. 4).
2. Dévissez la buse de matière (rep. 2) à l'aide d'une clé de 7 pour la sortir du corp du pistolet.

Le montage de la nouvelle buse de matière s'effectue dans l'ordre inverse.

Echange de l'aiguille à matière

1. Dévissez la vis de régulation du débit de matière (rep. 15).
2. Enlevez le ressort d'aiguille (rep. 14).
3. Sortez l'aiguille à matière (rep. 13) du corps du pistolet.

Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

Remplacement d'une garniture d'aiguille non étanche

1. Démontez l'aiguille à matière, la buse à matière et la tête à air selon les indications données ci-dessus.
2. Avec un tournevis, dévissez le presse-étoupe de l'aiguille (rep. 3.1) pour le sortir du corps du pistolet (pour ce faire vous pouvez éventellement utiliser l'outil spécial).
3. Sortez la garniture d'aiguille complet (rep. 3) {le presse-étoupe de l'aiguille (rep. 3.1), la garniture d'aiguille (rep. 3.2), la bague intercalaire de pression (rep. 3.3)} du corps du pistolet. Pour ce faire utilisez éventuellement un fil de fer mince dont l'extrémité forme un crochet).

Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.

Recommandation
Ne pas réutiliser la garniture d'aiguille qui a été sortie de la partie avant du pistolet. En effet, une bonne étanchéité ne serait plus assurée.

Recommandation
Toutes les pièces mobiles et coulissantes devront être lubrifiées avant de les réinstaller dans le corps du pistolet avec une graisse neutre non acide et non résineuse.

7 Nettoyage

Attention
N'immergez pas le pistolet dans du solvant ou autre agent nettoyant. Son bon fonctionnement ne pourrait plus être garanti.Vous pouvez nettoyer le pistolet dans le démonter.
N'utilisez pour le nettoyage ni surface dure ni objet pointu. WALTHER n'assume aucune responsabilité pour les dommages occasionnés par un nettoyage inadéquat.

1. Remplissez le réservoir / godet gravité / godet succion / godet pression / réservoir sous pression, propres, avec l'agent de nettoyage correspondant à la matière de pulvérisation.
2. Mettez le pistolet en service.
3. N'arrêtez le service du pistolet que lorsque l'agent nettoyant pulvérisé est parfaitement clair.

L'équipement de pulvérisation, pression fermé doit être mis à l'arrêt jusqu'à la prochaine utilisation. N'utilisez pour le nettoyage que des agents nettoyants recommandés par le fabricant de la matière pulvérisée et ne contenant pas les éléments suivants:
- Hydrocarbures halogénés (1,1,1 trichloréthane, chlorure de méthylène etc)

- Acides et agents nettoyants acides
- Solvants recyclés (agents nettoyants dilués)
- Décapants.

Ces éléments génèrent des réactions chimiques oxydantes.

Nettoyez le pistolet:
- À chaque changement de couleur ou de matière
- Au moins une fois par semaine
- Selon la nature de la matière ou le degré d'encrassement plusieurs fois par semaine.

Nettoyage complet

1. Démontez le pistolet.
2. Nettoyez la tête à air et la buse avec un pinceau enduit de l'agent nettoyant.
3. Nettoyez toutes les autres pièces et le corps du pistolet avec un chiffon enduit de l'agent nettoyant
4. Lubrifiez les pièces suivantes avec une fine pellicule de graisse.
   - Ressort d'aiguille
   - Toutes les pièces coulissantes et les logements

Lubrifiez les pièces internes mobiles au moins une par semaine. Les ressorts doivent être enduits en permanence d'une fine pellicule de graisse. Utilisez à cet effet une graisse non acide et non résineuse et un pinceau. Procédez inversement pour le montage du pistolet.

8 Défauts de fonctionnement: causes et remèdes

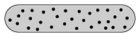
Danger
Fermez l'alimentation en matière et en air du pistolet avant tous travaux de conversion – risque de blessure.

Défaut	Cause	Remède
Le pistolet goutte	La buse ou l'aiguille sont obstruées	Nettoyez-les
	La buse ou l'aiguille sont abîmées	Remplacez-les
	Le presse-étoupe (rep. 3.1) est trop serré	Desserrez-le un peu
Jet de pulvérisation irrégulier	Pas assez de matière dans le réservoir	Remplir le réservoir
	Le godet pression ou gravité pression est trop incliné	Redressez-le
	La buse (rep. 2) est mal serrée ou abîmée	Remplacer
Le pistolet souffle en position d'arrêt	Ressort de soupape (rep. 8) ou cône de soupape (rep. 7) endommagés	Démontez-le et remplacez-le

8.1 Correction d'un jet imparfait

Le tableau suivant indique les réglages pouvant modifier la forme du jet.

Résultat d'application recherché

Essai d'application	Défaut	Remède
	Le jet est trop épais au milieu du jet.	• Augmentez la largeur du jet
	Le jet est trop épais aux extrémités du jet	• Augmentez la rondeur du jet
	Le jet produit des éclaboussures	• Augmentez la pression de pulvérsation
	L'application est trop mince au milieu	• Réduisez la pression de pulvérisation
	Le jet se divise au milieu	• Augmentez le diamètre de buse • Réduisez la pression de pulvérisation • Augmentez la pression matière
	L'application est ovale	• Réduisez la pression matière • Augmentez la pression de pulvérisat.

9 Fluides résiduels

Les fluides résiduels résultant de la maintenance et de l'entretien devront être évacués conformément aux dispositions et aux lois prévues à cet effet.

Danger
Respectez les consignes du fabricant de la matière de pulvérisation et de l'agent nettoyant. Une gestion inadéquate des déchets représente un danger pour la santé des hommes et des animaux.

10 Informations techniques

Poids net: 295 g

Choix de buses: 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Têtes à air: Tête à haute pression, 6 orifices
Tête à haute pression, 8 orifices
Tête à moyenne pression

Pression:
Pression de pulvérisation: max. 8 bar
Pression matière: max. 8 bar

Température max. de service: 43 °C

Niveau sonore
(mesuré à 1 m du pistolet): 83 / 85 dB(A)

Consommation d'air:

Pression de pulvérisation	Tête à haute pression 6 orifices		Tête à haute pression 8 orifices		Tête à moyenne pression	
	Jet rond	Jet large	Jet rond	Jet large	Jet rond	Jet large
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 l/min

Sous réserve de modifications techniques.

E

Sumario

	Vista desarrollada	**2**
	Declaración de conformidad CE	**55**
	Partes de recambio	**56**
1	**Generalidades**	**59**
1.1	Identificación del modelo	59
1.2	Uso común	59
1.3	Uso indebido	60
2	**Características técnicas**	**60**
3	**Indicaciones de seguridad**	**61**
3.1	Identificación de las indicaciones de seguridad	61
3.2	Consignas generales de seguridad	61
4	**Montaje**	**62**
5	**Puesta en servicio / Manejo**	**63**
6	**Reconversiòn**	**64**
7	**Limpieza**	**65**
8	**Identificación y eliminación de los fallos**	**66**
8.1	Eliminar los defectos de la prueba de aplicación	67
9	**Fluidos residuales**	**67**
10	**Datos técnicos**	**68**

Declaración de conformidad CE

E

Como fabricante de este aparato, certificamos bajo nuestra plena responsabilidad que el producto descrito más abajo cumple con los requisitos de seguridad y protección de la salud en vigor. Cualquier modificación sin autorización previa o uso inadecuado del aparato anulan la validez de esta declaración.

Fabricante	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Denominación del modelo	**Modelos: Pistolas de pulverisación manuales PILOT Mini/ -MP**		
	PILOT Mini	Depósito de gravedad	V 10 151
	PILOT Mini	Empalme de material	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Depósito de gravedad	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Empalme de material	V 10 142
Uso	aplicación de materiales pulverizables		
Normas y directivas aplicadas			
Directiva EU sobre las máquinas 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (directivas ATEX) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 DIN EN 1127-1		DIN EN 1953 DIN EN 13463-1	
Especificación en el sentido de 94 / 9 / EC			
Categoría 2	**designación del aparato**	**II 2 G c T 6**	Tech.File,Ref.: 2401
Persona autorizada para la compilación de la documentación técnica: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
Indicaciones particulares: Este aparato está diseñado para integrarse a otro equipo. La puesta en marcha no se autoriza hasta que la conformidad del producto final con los requisitos de la directiva 2006 / 42 / EC no haya sido establecida.			

Wuppertal, el 01 de enero 2010

i.V.

Nombre: Torsten Bröker
Puesto: Jefe de la construcción y del desarrollo

Esta declaración no constituye una declaración de responsabilidad en cuanto a la caracteristicas estipuladas en la garantía del aparato. Las consignas de seguridad de las instrucciones de uso deben seguirse.

Partes de recambio PILOT Mini

E			PILOT Mini depósito d. gravedad V 10 151 02 . . 3			PILOT Mini Empalme de material V 10 152 02 . . 3		
Pos.	**Denominación**		**Uds.**	**Referencia**		**Uds.**	**Referencia**
1	**Cabeza neumática**	**6 orificios**	**1**		**8 orificios**	**1**	
	para tobera 0,3 bis 1,5 mm ø			**V 10 151 30 036***			**V 10 151 30 039***
	para tobera 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 151 30 186***			**V 10 151 30 189***
2	**Tobera**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Empaquetadura de aguja compl.**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Prensaestopas de aguja**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Empaquetadura de aguja**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Pieza de apriete**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Cuerpo de la pistola completo		1	V 10 151 01 000		1	V 10 152 01 000
5	**Junta de válvula**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Vástago de válvula		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Cono de válvula**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Resorte de válvula**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Arandela		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**Junta tórica**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**Junta tórica**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Casquillo de resorte		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Aguja (0.3 - 2.2 mm ø)**		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Resorte de aguja**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Tornillo regulador		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**Junta tórica**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Regulador del caudal de aire		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Regulador chorro ancho		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Empuñadura de la pistola		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Tuerca de tubo de aire		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Pieza de reducción		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Arandela de seguridad		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Tornillo del vástago de palanca		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Perno de arrastre		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Tornillo de palanca		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Palanca del gatillo		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Depósito de gravedad completo		1	V 00 130 00 200			
28	Boquilla roscada para empalme de materia					1	V 10 152 16 003

Ersatzteilliste PILOT Mini

E			PILOT Mini MP depósito d. gravedad V 10 141 02 . . 3			PILOT Mini MP Empalme de material V 10 142 02 . . 3		
Pos.	**Denominación**		**Uds.**	**Referencia**		**Uds.**	**Referencia**
1	**Cabeza neumática**	**prés.media**	**1**		**prés.media**	**1**	
	para tobera 0,3 bis 1,5 mm ø			**V 10 141 30 038***			**V 10 141 30 038***
	para tobera 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 141 30 188***			**V 10 141 30 188***
2	**Tobera**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Empaquetadura de aguja compl.**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Prensaestopas de aguja**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Empaquetadura de aguja**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Pieza de apriete**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Cuerpo de la pistola completo		1	V 10 141 01 000		1	V 10 142 01 000
5	**Junta de válvula**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Vástago de válvula		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Cono de válvula**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Resorte de válvula**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Arandela		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**Junta tórica**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**Junta tórica**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Casquillo de resorte		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Aguja (0.3 - 2.2 mm ø)**		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Resorte de aguja**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Tornillo regulador		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**Junta tórica**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Regulador del caudal de aire		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Regulador chorro ancho		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Empuñadura de la pistola		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Tuerca de tubo de aire		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Pieza de reducción		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Arandela de seguridad		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Tornillo del vástago de palanca		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Perno de arrastre		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Tornillo de palanca		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Palanca del gatillo		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Depósito de gravedad completo		1	V 00 130 00 200			
28	Boquilla roscada para empalme de materia					1	V 10 152 16 003

Kits de reparación		
WALTHER ofrece un kit de reparación para las pistolas manuales de la serie PILOT Mini que contiene todas las piezas de desgaste. Estas piezas de desgaste aparecen en negrita en la lista de las partes de recambio.		
		Referencia
PILOT Mini depósito de gravedad (FB)	Versión estándar	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini empalme de material (FA)	Versión estándar	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP depósito de gravedad (FB)	Versión de presión media	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP empalme de material (FA)	Versión de presión media	V 16 142 NA ..3

Tamaño de tobera a escoger: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Sistemas de toberas		
El sistema de tobera consta de una cabeza neumática, una tobera y una aguja.		
		Referencia
PILOT Mini	depósito de gravedad (FB)	V 15 098 NA ..3
PILOT Mini	empalme de material (FA)	V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP	depósito de gravedad (FB)	V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP	empalme de material (FA)	V 15 142 NA ..3

Tamaño de tobera a escoger: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

*** Al encárganos piezas de recambio, indíquenos siempre los respectivos tamaños.**

Recomendamos mantener siempre en existencia los kits de reparación.

1 Generalidades

E

1.1 Identificación del modelo

Modelos: Pistola de pulverisación PILOT Mini (presión alta)
Pistola de pulverisación PILOT Mini-MP (presión media)

Tipo:

PILOT Mini	Depósito de gravedad	V 10 151
PILOT Mini	Empalme de material	V 10 152
PILOT Mini-MP	Depósito de gravedad	V 10 141
PILOT Mini-MP	Empalme de material	V 10 142

Fabricante: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Telefono: 00 49 / (0)2 02 / 787-0
Telefax: 00 49 / (0)2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Uso común

La pistola PILOT Mini se presta a la aplicación de toda clase de materiales pulverizables, como por ejemplo:
- lacas y pinturas
- grasas, aceites y anticorrosivos
- barnices o
- agresivos

Todas las partes en contacto con el material son de acero inoxidable y permiten también la aplicación de productos en base agua o de fluidos.
Si la presente lista no incluye los materiales que Ud. utiliza, consulte a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
El material sólo se puede aplicar sobre objetos o piezas.

La temperatura del producto pulverizado no debe exceder los 43°C.
El termino „uso común“ presupone que todas las consignas e instrucciones de servicio hayan sido leidas, entendidas y seguidas.

Este aparato cumple con los requisitos de protección contra las explosiones de la directiva 94 / 9 CE (ATEX) para el grupo, la categoría y la clase de temperatura en la placa de características. Es indispensable respetar las indicaciones de estas instrucciones de servicio. Siga los intervalos de mantenimiento y revisión prescritos.

Siga cuidadosamente las indicaciones de las placas de características y del capitulo Datos técnicos. Hay que evitar absolutamente una sobrecarga del aparato.

El aparato solo deberá utilizarse conforme a las instrucciones de las autoridades competentes.

La determinación del peligro de explosión incumbe a las autoridades competentes o al usuario (clasificación de las zonas).

El usuario debe asegurarse que los datos técnicos corresponden exactamente a los requisitos ATEX.

El usuario deberá tomar las medidas de seguridad necesarias en el caso de aplicaciones susceptibles de representar un peligro para las personas.

Si se constatan disfuncionamientos del aparato, ponga inmediatamente el aparato fuera de servicio y avise a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

puesta a la tierra / compensación de potencial
Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor(resistencia máxima 10^6 Ω).

1.3 Uso indebido

No se deberá utilizar la pistola para otros fines que aquellos definidos en el párrafo „Uso común“. Se considera indebido cualquier otro tipo de uso.
Incluidas en esta categorìa:
- la pulverización de producto hacia personas o animales
- la pulverización de nitrígeno líquido

2 Carácteristicas técnicas

PILOT Mini: **pistola de pulverización convencional**
Modelos:
- Depósito de gravedad
- Empalme de material

PILOT Mini-MP: pistola de pulverización de presión media
Modelos:
- Depósito de gravedad
- Empalme de material

Por una presión de entrada de 3,0 a 3,3 bar la presión de pulverización es de 1,2 a 1,4 bar (PILOT Mini-MP).

Apretando el gatillo (pos. 26) se abre primero el cono de válvula (pos. 7) (aire de entrada) y enseguida la aguja del material (pos. 13) se retrotrae. El cierre sucede a la inversa.

El caudal de material depende del calibre de la tobera y del ajuste de la presión del material en el calderín o en el regulador de presión del material. También se puede ajustar el caudal de material aflojando o sujetando el tornillo (pos. 15).

El tornillo regulador (pos. 18) permite ajustar lo ancho del chorro.
Un giro a la izquierda (aflojar) produce un chorro ancho.
Un giro a la derecha (apretar) produce un chorro redondo.

El tornillo de ajuste (pos. 17) permite regular el caudal de aire de pulverización.

3 Indicaciones de seguridad

3.1 Identificación de las indicaciones de seguridad

Advertencia
El pictograma y el grado de prioridad “**Advertencia**” marcan un peligro potencial para personas.
Posibles consecuencias: lesiones graves o leves.

Atención
El pictograma y el grado de prioridad “**Atención**” marcan un peligro potencial para objetos.
Posibles consecuencias: daños materiales.

Indicación
El pictograma y el grado de prioridad “**Indicación**” señalan informaciones adicionales para el trabajo seguro y eficaz de la pistola de pulverización.

3.2 Consignas generales de seguridad

Respete las prescripciones, normas de seguridad y de protección de la salud previstas por la legislación del trabajo para la prevención de los accidentes.

Sólo utilice la pistola en áreas bien ventiladas. Se prohíbe fumar y cualquier fuente de chispas en el área de trabajo. La pulverización de materiales muy inflamables (pinturas, adhesivos, solventes etc.) puede ser dañina para la salud y representa un riesgo potencial de explosiones o incendios.

Tendrá que asegurarse que la pistola de pulverización está debidamente puesta a la tierra por medio de un flexible de aire conductor(resistencia máxima 10^6 Ω).

Antes de proceder a trabajos de limpieza o reparación, cierre la alimentación de aire y de material de la pistola – riesgo de heridas

No deje la mano o cualquier parte del cuerpo al alcance de la tobera bajo presión de la pistola – riesgo de heridas.

No dirija la pistola hacia las personas o animales – riesgo de heridas

Siga el modo de empleo y las consignas de seguridad de los fabricantes del material de pulverización y del producto de limpieza. Los materiales agresivos y cáusticos en particular pueden ser dañinos para su salud.

La niebla cargada de partículas ha de ser evacuada lejos del área de trabajo y del personal. Utilice una máscara de protección y ropa de trabajo reglamentarias cuando aplica material con la pistola de pulverización. Las partículas en suspensión son dañinas para su salud.

Utilice una protección auditiva en el área de trabajo. El nivel de ruido de la pistola es de 85 dB (A) (PILOT Mini) o 83 dB (A) (PILOT Mini-MP).

Asegúrese sistemáticamente después del montaje o del mantenimiento que los tornillos y tuercas están bien sujetados.

Sólo utilice partes de recambio originales WALTHER ya que la garantía de funcionamiento y de seguridad no se extiende a partes de otro origen.

Para preguntas de utilizar seguro la pistola y los materiales, consulte a WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal (Alemania).

4 Montaje

Indicación
Use el dibujo detallado que se encuentra al principio de estas instrucciones de servicio para realizar los trabajos siguientes.

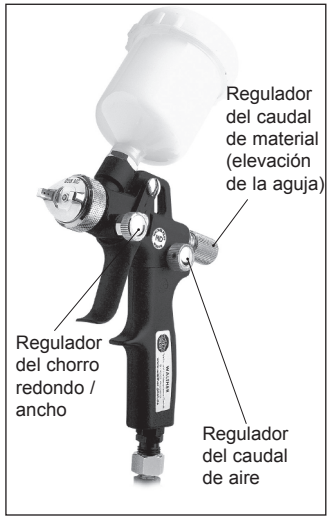
Advertencia
Las mangueras de material y de aire montadas con boquillas se deberán fijar además con una abrazadera para flexibles.

Advertencia
Antes de poner la pistola en servicio asegúrese que la presión del aire comprimido no excede 8 bar.

Versión: Depósito de gravedad

1. Conecte la manguera del aire comprimido con la tubería de aire (aire comprimido purificado) o con un purificador de aire y con el empalme de aire (pos. 21) de la pistola.
2. Rellene el depósito de gravedad, succión o presión con material filtrado. Cierre el depósito.
3. Conecte la alimentación de aire comprimido.

La pistola está lista para la puesta en servicio.


Regulador del caudal de material (elevación de la aguja)
Regulador del chorro redondo / ancho
Regulador del caudal de aire

Versión: Empalme de material

1. Conecte la manguera del aire comprimido con la tubería de aire (aire comprimido purificado) o un purificador de aire y con el empalme de aire (pos. 21) de la pistola.
2. Sujete la manguera de alimentación del material en el calderín o en el regulador de presión del material de la bomba y al empalme de material (pos. 27) de la pistola.
3. Rellene el calderín con material y cierre la tapa.
4. Ajuste la presión del material en el manostato del aire comprimido. Si usa un sistema de bomba para la alimentación de material, la presión del material se ajusta con una llave en el regulador de presión del material.
5. Conecte el aire compromido y ajuste a la válvula reductora el aire de pulverización como usted quiera.
6. Abra el grifo de material del calderín.
7. Para purgar el aire que se encuentra en la manguera de material, active el gatillo (pos. 26) hasta que un chorro uniforme salga por la tobera.

La pistola está lista para la puesta en servicio.

5 Puesta en servicio / Manejo

Antes de poner la pistola en servicio controle que:
- la presión de pulverización este presente en la pistola
- la presión del material este presente en la pistola.

Atención
Antes de poner la pistola en servicio asegúrese que la presión del material no excede 8 bar.

Advertencia
Desconecte siempre la presión de la pistola después del uso. Existe el riesgo de explosión de la tubería bajo presión.

Pruebas de aplicación

Una prueba de aplicación siempre es necesaria cuando:

- Se utiliza la pistola por primera vez
- Se cambia de material
- Se ha desmontado la pistola para mantenimiento o reparación

La prueba de aplicación se puede efectuar en una pieza test, un pedazo de metal galvanizado, cartón o papel.

Modificación del chorro de pulverización:

Es posible modificar el chorro de la PILOT Mini con los siguientes ajustes (véase la ilustración a la pagina 5).

a) regulación del chorro largo o redondo

Se regula el ancho del chorro con el tornillo regulador (pos. 18):

- Girando a la izquierda (aflojar) se logra un chorro ancho,
- girando a la derecha (sujetar) se logra un chorro redondo.

b) regulación del caudal de material

El caudal de material se regula aflojando o sujetando el tornillo regulador (pos. 15): un giro hacia la izquierda (aflojar) incrementa el caudal, un giro hacia la derecha (sujetar) reduce el caudal.

c) regulación del aire de pulverización

El caudal del aire de pulverización se regula aflojando o sujetando el tornillo regulador (pos. 17). La presión del aire de pulverización se ajusta en la válvula reductora de presión del compresor. Siga las instrucciones de servicio y las consignas de seguridad del fabricante. Si desea ajustar el chorro más allá de las posibilidades arriba mencionadas, tendrá que modificar la pistola. Para ello, WALTHER le ofrece una selección amplia de conjuntos de cabezas neumáticas, toberas y agujas.

6 Modificación / Reparación de la pistola

Advertencia
Antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación de la pistola, desconecte la presión del aire de mando, aire de pulverización y de la alimentación de material – peligro de lesiones.

Indicación
Use el dibujo detallado que se encuentra al principio de estas instrucciones de servicio para realizar los trabajos siguientes.

Recambio de tobera y cabeza neumática

1. Afloje y quite la cabeza neumática (pos. 1) del cuerpo de la pistola (pos. 4).
2. Afloje y quite la tobera (pos. 2) con una llave de 7 del cuerpo de la pistola.

Proceda en la orden inversa para el montaje.

Recambio de la aguja de material

1. Afloje el tornillo (pos. 15).
2. Quite el resorte de aguja (pos. 14).
3. Extraiga la aguja (pos. 13) del cuerpo de la pistola.

Proceda en la orden inversa para el montaje

Recambio de una empaquetadura de aguja defectuosa

1. Quite la aguja, tobera y cabeza neumática siguiendo las instrucciones arriba mencionadas
2. Afloje con un destornillador el prensaestopas de la aguja (pos. 3.1), y quítelo del cuerpo de la pistola (con la herramienta especial).
3. Extraiga la empaquetadura de aguja completa (pos. 3) {el prensaestopas de la aguja (pos. 3.1), empaquetadura de aguja (pos. 3.2), la pieza de apriete (pos. 3.3)} del cuerpo de la pistola. Use para ello un alambre fino con una extremidad en forma de gancho.

Proceda en la orden inversa para el montaje.

Indicación
La empaquetadura extraída del cuerpo de la pistola no se debe volver a usar ya que su estanqueidad no se puede garantizar.

Indicación
Lubrifique todas las piezas deslizantes con una grasa neutral sin ácidos o resinas.

7 Limpieza

Atención
No deposite la pistola directamente en el disolvente o en cualquier otro agente limpiador. Ya no se podría garantizar su buen funcionamiento.
No utilice superficies duras o objetos puntiagudos para limpiar su pistola.
WALTHER no asume ninguna responsabilidad en caso de daños causados por una limpieza inadecuada..

Se puede limpiar la pistola sin desmontarla.

1. Rellene el calderín /depósito de gravedad / depósito de succión / depósito de presión suspendido de la pistola con un producto de limpieza compatible con el material de aplicación
2. Ponga la pistola en servicio
3. No pare el servicio hasta que el producto de limpieza saga completamente limpio.

Desconecte la presión del aparato hasta su próximo uso. Sólo utilice productos de limpieza recomendados por el fabricante del material de pulverización y que no contengan los siguientes elementos:

- Hidrocarburos halogenados
  (p.ej. 1,1,1 tricloretano, cloruro de metileno etc.)

- Ácidos o agentes ácidos
- Disolventes regenerados (productos de limpieza diluidos)
- Productos de decapado

Estos elementos generan reacciones químicas de oxidación al entrar en contacto con las partes galvanizadas de la pistola.

Límpie la pistola
- antes de cada cambio de color o de material
- al menos una vez a la semana
- según el tipo de material o el nivel de ensuciamiento varias veces a la semana

Limpieza completa

1. Desmonte la pistola
2. Limpie la cabeza neumática y la tobera con un pincel y el producto de limpieza
3. Limpie el cuerpo de la pistola y las partes restantes con una gamuza empapada con el producto de limpieza
4. Unte las piezas siguientes con una fina película de grasa:
   - Resorte de la aguja
   - Todas las partes deslizantes.

Lubrifique por lo menos una vez a la semana las partes internas móviles. Una fina película de grasa debe siempre recubrir los resortes. Utilice para ello un pincel y una grasa neutral sin ácidos o resinas.
Para volver a montar la pistola proceda en la orden inversa.

8 Identificación y eliminación de los fallos

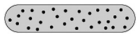
Advertencia
Cierre siempre la alimentación del material y del aire en la pistola antes de proceder a cualquier trabajo de modificación o reparación – riesgo de heridas.

Fallo	Causa	Remedio
La pistola gotea	aguja o tobera defectuosas	Recámbielas
	aguja o tobera sucias	Límpielas
	prensaestopas (pos. 3.1) demasiado sujetado	Aflójelo con un destornillador
El chorro es irregular	hace falta material en el depósito	Rellénelo
	depósito de gravedad demasiado inclinado	Enderécelo
	tobera (pos. 2) demasiado floja o dañada	Sujételo o recámbielo
La pistola sigue soplando en condición de reposo	resorte de válvula (pos. 8) o cono de válvula (pos. 7) dañados	Recámbielos

8.1 Eliminar los defectos de la prueba de aplicación

El cuadro siguiente indica los ajustes que modifican la forma del chorro.

Resultado deseado

Prueba de aplicación	Desviación	Regulación necesaria
	Chorro demasiado grueso en el centro	• Incrementar lo ancho del
	Bordes demasiado ancho	• Incrementar lo redondo del chorro
	Chorro con salpicaduras	• Aumentar la presión del aire de pulverización
	Aplicación muy delgada en el centro	• Reducir la presión de pulverización
	Chorro dividido en el centro	• Aumentar le diámetro de la tobera • Reducir la presión de pulverización • Aumentar la presión del material
	Aplicación ovalada	• Reducir la presión del material • Aumentar la presión del aire de pulverización

9 Evacuación de los fluidos residuales

Los fluidos residuales resultando del mantenimiento y de la limpieza de la pistola se deberán evacuar de acuerdo a las disposiciones y leyes relevantes.

Advertencia
Siga las instrucciones de los fabricantes de materiales pulverizables y agentes limpiadores. Una evacuación precaria de los fluidos residuales es peligrosa para la salud y el medio ambiente de los hombres y animales.

10 Datos tecnicos

Peso: 295 g

Dotación detoberas a opción: 0,3 •0,5 •0,8 •1,0 •1,2 •
1,5 •1,8 •2,0 •2,2 mm ø

Cabezas neumáticas: Cabeza neumática de 6 orificios
Cabeza neumática de 8 orificios
Cabeza neumática présion media

Límites de presión:
max. del aire de pulverizaciòn: 8 bar
max. del material: 8 bar

Temperatura maxima de serviciode la pistola 43°C

Nivel de ruido
(medido a un metro
de distancia de la pistola) 83 / 85 dB(A)

Consumo del aire:

Presión de aire de pulverización	Cabeza neumática de 6 orificios		Cabeza neumática de 8 orificios		Cabeza neumática présion media	
	Chorro redondo	Chorro largo	Chorro redondo	Chorro largo	Chorro redondo	Chorro largo
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 l/min

Nos reservamos el derecho de modificaciones técnicas sin preaviso.

NL

Inhoudsopgave

	Explosietekening	**2**
	EG-conformiteitsverklaring	**71**
	Reserveonderdelen	**72**
1	**Algemeen**	**75**
1.1	Aanduiding van de modellen	75
1.2	Doelmatig gebruik	75
1.3	Ondoelmatig gebruik	76
2	**Technische beschrijving**	**76**
3	**Veiligheidsinstructies**	**77**
3.1	Kenmerking van de veiligheidsinstructies	77
3.2	Algemene veiligheidsinstructies	77
4	**Toevoerleidingen aansluiten**	**78**
5	**Inbedrijfstelling / Bediening**	**79**
6	**Ombouw / reparatie**	**80**
7	**Reiniging en onderhoud**	**81**
8	**Opsporen en opheffen van storingen**	**82**
8.1	Gebreken van een spuitbeeld verhelpen	83
9	**Afvalverwijdering**	**83**
10	**Technische gegevens**	**84**

EG-conformiteitsverklaring

NL

De fabrikant verklaart onder geheel eigen verantwoording dat het hierna beschreven product aan de algemeen aanvaarde veiligheids- en gezondheidsvoorschriften voldoet. Bij een niet met ons besproken wijziging aan het hierna beschreven product of bij oneigenlijk gebruik verliest deze verklaring haar geldigheid.

Fabrikant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de		
Typekentekening	**Modellen: Handspuitpistolen PILOT Mini / -MP**		
	PILOT Mini	Beker met druppelaar	V 10 151
	PILOT Mini	Materiaalaansluiting	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Beker met druppelaar	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Materiaalaansluiting	V 10 142
Doelmatig gebruik	verwerking van verstuifbare stoffen		
Toegepaste normen en richtlijnen			
EG-richtlijnen voor machines 2006 / 42 / EC 94/9 EC (ATEX richtlijnen) DIN EN ISO 12100-1 DIN EN ISO 12100-2 EN 1127-1		DIN EN 1953 DIN EN 13463-1	
Specificatie overeenkomstig richtlijn 94 / 9 / EC			
Categorie 2	**Typenummer**	**II 2 G c T 6**	Tech.File,Ref.: 2401
Gemachtigd voor de samenstelling van de technische documentatie: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal			
NB: Het product moet worden ingebouwd in een ander apparaat. De ingebruikname is niet geoorloofd, totdat de conformiteit van het eindproduct met de richtlijn 2006 / 42 / EC is vastgesteld.			

Wuppertal, de 1 januari 2010

i.V.

Naam: Torsten Bröker
Positie: Manager Constructie en Ontwikkeling

Deze verklaring is geen garantie en kan derhalve niet worden gebruikt bij kwesties m.b.t. aansprakelijkheid. Raadpleeg s.v.p. de veiligheidsvoorschriften in de productdocumentatie.

Reserveonderdelen PILOT Mini

NL		PILOT Mini Beker met druppelaar			PILOT Mini Materiaalaansluit		
		V 10 151 02 . . 3			V 10 152 02 . . 3		
Pos.	**Benaming**		**Stk.**	**Reservedelsnr.**		**Stk.**	**Reservedelsnr**
1	**Luchtkop**	**6-gats**	**1**		**8-gats**	**1**	
	spuitkopgrootte 0,3 bis 1,5 mm ø			**V 10 151 30 036***			**V 10 151 30 039***
	spuitkopgrootte 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 151 30 186***			**V 10 151 30 189***
2	**Materiaalspuitkop**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Naaldpakking compl.**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Naaldpakkingbus**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Naaldpakking**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Drukgedeelte**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Pistoollichaam compl.		1	V 10 151 01 000		1	V 10 152 01 000
5	**Klepdichting**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Klepsteel		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Klepkegel**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Klepveer**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Schijf		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O-ring**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**O-ring**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Veerbus		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Materiaalnaald (0.3 - 2.2 mm ø)**		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Naaldveer**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Stelschroef		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-ring**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Luchtvolumeregeling		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Bredestraalregeling		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Pistoolgreep		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Luchtpijpmoer		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Borgschijf		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Verloopstuk		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Hendelschachtschroef		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Meeneembout		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Hendelschroef		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Trekkerhendel		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Beker met druppelaar compl.		1	V 00 130 00 200			
28	Materiaalaansluitnippel					1	V 10 152 16 003

Reserveonderdelen PILOT Mini

NL		PILOT Mini MP Beker met druppelaar			PILOT Mini MP Materiaalaansluit		
		V 10 141 02 . . 3			V 10 142 02 . . 3		
Pos.	**Benaming**		**Stk.**	**Reservedelsnr.**		**Stk.**	**Reservedelsnr**
1	**Luchtkop**	**Middeldruk**	**1**		**Middeldruk**	**1**	
	spuitkopgrootte 0,3 bis 1,5 mm ø			**V 10 141 30 038***			**V 10 141 30 038***
	spuitkopgrootte 1,8 bis 2,2 mm ø			**V 10 141 30 188***			**V 10 141 30 188***
2	**Materiaalspuitkop**		**1**	**V 10 151 41 . . 3***		**1**	**V 10 151 41 . . 3***
3	**Naaldpakking compl.**		**1**	**V 10 151 00 500**		**1**	**V 10 151 00 500**
3.1	**Naaldpakkingbus**		**1**	**V 10 151 06 103**		**1**	**V 10 151 06 103**
3.2	**Naaldpakking**		**1**	**V 09 002 21 000**		**1**	**V 09 002 21 000**
3.3	**Drukgedeelte**		**1**	**V 10 151 37 000**		**1**	**V 10 151 37 000**
4	Pistoollichaam compl.		1	V 10 141 01 000		1	V 10 142 01 000
5	**Klepdichting**		**1**	**V 10 151 13 000**		**1**	**V 10 151 13 000**
6	Klepsteel		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Klepkegel**		**1**	**V 10 151 14 000**		**1**	**V 10 151 14 000**
8	**Klepveer**		**1**	**V 10 151 17 000**		**1**	**V 10 151 17 000**
9	Schijf		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O-ring**		**1**	**V 09 102 33 009**		**1**	**V 09 102 33 009**
11	**O-ring**		**1**	**V 09 103 22 001**		**1**	**V 09 103 22 001**
12	Veerbus		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Materiaalnaald (0.3 - 2.2 mm ø)**		**1**	**V 10 151 71 . . 3***		**1**	**V 10 152 71 . . 3***
14	**Naaldveer**		**1**	**V 10 151 53 000**		**1**	**V 10 151 53 000**
15	Stelschroef		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-ring**		**1**	**V 09 102 67 000**		**1**	**V 09 102 67 000**
17	Luchtvolumeregeling		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Bredestraalregeling		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Pistoolgreep		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Luchtpijpmoer		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Borgschijf		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Verloopstuk		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Hendelschachtschroef		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Meeneembout		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Hendelschroef		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Trekkerhendel		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Beker met druppelaar compl.		1	V 00 130 00 200			
28	Materiaalaansluitnippel					1	V 10 152 16 003

Reparatiesets		
WALTHER houdt voor de handspuitpistolen PILOT Mini en -MP reparatiesets gereed die alle aan slijtage onderhevige onderdelen bevatten. Deze onderdelen staan in de lijst met reserveonderdelen vetgedrukt aangegeven.		
		Reservedelsnr.
PILOT Mini Beker met druppelaar (FB)	Standaarduitvoering	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini Materiaalaansluit (FA)	Standaarduitvoering	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP Beker met druppelaar (FB)	Middeldrukuitvoering	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP Materiaalaansluit (FA)	Middeldrukuitvoering	V 16 142 NA ..3

Uitvoering spuitkop naar keuze: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Spuitkopsets		
Spuitkopsets bestaan uit luchtkop, materiaalspuitkop en materiaalnaald.		
		Reservedelsnr.
PILOT Mini	Beker met druppelaar (FB)	V 15 098 NA ..3
PILOT Mini	Materiaalaansluit (FA)	V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP	Beker met druppelaar (FB)	V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP	Materiaalaansluit (FA)	V 15 142 NA ..3

Uitvoering spuitkop naar keuze: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

*** Bij levering van reserveonderdelen desbetreffende grootte aangeven s.v.p..**
(Spuitkopgroote: 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø)

Wij adviseren reparatiesets op lager te houden.

1 Algemeen

1.1 Aanduiding van de modellen

NL

Modellen: Handspuitpistolen PILOT Mini (hogedruk)
Handspuitpistolen PILOT Mini-MP (middeldruk)

Type:			
	PILOT Mini	Beker met druppelaar	V 10 151
	PILOT Mini	Materiaalaansluiting	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Beker met druppelaar	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Materiaalaansluiting	V 10 142

Fabrikant: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Telefoon: 00 49 / (0)2 02 / 787-0
Telefax: 00 49 / (0)2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Doelmatig gebruik

Het handspuitpistool PILOT Mini dient uitsluitend voor de verwerking van spuitbare middelen, zoals b.v.:

- Lakken en verven
- Vetten, oliën en corrosiewerende middelen
- Keramiekglazuren
- Beitsen

Omdat alle materiaal transporterende onderdelen van edelstaal zijn gemaakt, kunnen ook waterhoudende resp. agressieve materialen worden verspoten.
Als de materialen die u wilt verspuiten, hier niet genoemd staan, wend u dan tot WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
De spuitbare materialen mogen uitsluitend op werkstukken resp. objecten worden opgebracht.
De temperatuur van het spuitmateriaal mag in principe niet boven 43°C komen. Het doelmatig gebruik houdt ook in dat alle instructies en gegevens uit de huidige bedieningshandleiding gelezen, begrepen en in acht genomen worden.

Het apparaat voldoet aan de eisen bescherming tegen explosie, richtlijn 94 / 9 EG (ATEX) voor de op het typeplaatje aangegeven explosiegroep, categorie apparaat en temperatuurklasse.
Bij gebruik van het apparaat is het noodzakelijk dat de in de gebruiksaanwijzing omschreven bepalingen worden aangehouden.
De voorgeschreven inspectie- en ondehoudsintervallen moeten worden waargenomen.
De gegevens op het typeplaatje resp. de informatie in het hoofdstuk Technische Gegevens moeten worden aangehouden en mogen niet worden overschreden. Er mag absoluut geen overbelasting van het apparaat ontstaan.

Het apparaat mag in toepassingsgebieden met gevaar voor explosie alleen worden ingezet met toestemming van de verantwoordelijke overheidsinstantie.

Het is aan de verantwoordelijke overheidsinstantie resp. de exploitant de mate van explosiegevaar vast te stellen (indeling in zones).

Het is aan de exploitant te controleren en ervoor te zorgen dat alle technische gegevens en de kentekening overeenkomstig ATEX met de noodzakelijke voorschriften overeenstemmen.
In geval van gebruik, waarbij door een evtl. uitval van het apparaat een gevaar voor personen zou kunnen ontstaan, zijn door de exploitant passende veiligheidsmaatregelen te nemen.
Als er bij gebruik onzekerheid ontstaat, doordat het apparaat naar mening van de exploitant niet naar believen functioneert, moet het apparaat onmiddellijk worden stopgezet en moet met contact worden opgenomen met WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.
Aarding/potentiaalnormalisatie
Het is noodzakelijk dat het spuitpistool via een geleidende luchtslang voldoende wordt geaard. (Maximale weerstand: 10^6 Ω).

1.3 Ondoelmatig gebruik

Het spuitpistool mag niet anders worden gebruikt dan omschreven staat in de paragraaf Doelamtig gebruik. Iedere andere toepassing is ondoelmatig. Tot ondoelmatig gebruik horen b.v.:

- het verspuiten van materialen op personen en dieren
- het verspuiten van vloeibare stikstof.

2 Technische omschrijving

PILOT Mini: **Spuitpistool voor conventionele verneveling.**
Uitvoeringen:
- met beker met druppelaar
- met materiaalaansluiting.

PILOT Mini-MP: **Spuitpistool voor middeldruk**
Uitvoeringen:
- met beker met druppelaar
- met materiaalaansluiting.

Bij een toevoerdruk van 3,0 tot 3,3 bar bedraagt de spuitdruk 1,2 tot 1,4 bar.

Als de trekker (pos. 26) wordt gebruikt, wordt eerst de klepkegel (pos. 7) geopend (voorlucht) en dan pas wordt de materiaalnaald (pos. 13) teruggetrokken. Het sluiten gebeurt in omgekeerde volgorde.

Het doorstroomvolume van het materiaal is afhankelijk van de diameter van de spuitkop en de instelling van de materiaaldruk op het drukvat of de drukregelaar van het materiaal. Bovendien kan het materiaalvolume worden geregeld door het naar binnen resp. naar buiten schroeven van de stelschroef (pos. 15).

De regelschroef (pos. 18) dient voor de regeling van de breedte van de spuitstraal. De spuitstraal wordt een brede straal door te draaien naar links (naar buiten schroeven), en een ronde straal door te draaien naar rechts (naar binnen schroeven).

De regelschroef (pos. 17) dient voor de regeling van het luchtvolume van de verstuiver.

3 Veiligheidsinstructies

3.1 Kenmerking van de veiligheidsinstructies

Waarschuwing
Het pictogram en de urgentiegraad “**Waarschuwing**” kenmerken een mogelijk gevaar voor personen.
Mogelijke gevolgen: zware of lichte verwondingen.

Opgelet
Het pictogram en de urgentiegraad “**Opgelet**” kenmerken een mogelijk gevaar voor materiële waarden.
Mogelijke gevolgen: beschadiging van zaken.

Aanwijzing
Het pictogram en de urgentiegraad “**Aanwijzing**” kenmerken aanvullende informatie voor het veilige en efficiënte werken met het spuitpistool.

3.2 Algemene veiligheidsinstructies

De desbetreffende ongevalpreventievoorschriften en de overige erkende veiligheidstechnische en op het werk betrekking hebbende medische regels dienen in acht te worden genomen.

Gebruik het spuitpistool uitsluitend in goed geventileerde ruimten. Tijdens het werk is vuur, niet afgeschermd licht en roken verboden. Bij het verspuiten van licht ontvlambare materialen (b.v. lakken, lijm, reinigingsmiddelen enz.) bestaat een verhoogd gezondheids-, explosie- en brandrisico.

Het is noodzakelijk dat het spuitpistool via een geleidende luchtslang voldoende wordt geaard. (Maximale weerstand: 10^6 Ω).

Maak vóór ieder onderhoud en reparatie de lucht- en materiaaltoevoer naar het spuitpistool vrij van druk- letselrisico.

Houd bij het verspuiten van materialen geen handen of andere lichaamsdelen voor de onder druk staande spuitkop van het spuitpistool - letselrisico.

Richt het spuitpistool niet op personen en dieren - letselrisico.

Neem de verwerkings- en veiligheidsinstructies van de fabrikanten van spuitmateriaal en reinigingsmiddel in acht. Vooral agressieve en bijtende materialen kunnen schade aan de gezondheid veroorzaken.

De met deeltjes geladen afgewerkte lucht moet uit de buurt van het werkgebied en het bedrijfspersoneel worden gehouden. Draag desondanks de voorgeschreven ademhalingsbescherming en de voorgeschreven werkkleding, als u met het

spuitpistool materialen verwerkt. Rondzwevende deeltjes vormen een gevaar voor uw gezondheid.

Draag oorbescherming tijdens het werken met het spuitpistool. Het door het spuitpistool geproduceerde geluidsniveau bedraagt ca. 85 dB (A) (PILOT Mini) resp. ca. 83 dB (A) (PILOT Mini-MP).

Let er steeds op dat bij de inbedrijfstelling, vooral na montage- en onderhoudswerkzaamheden alle moeren en schroeven stevig zijn vastgedraaid.

Gebruik uitsluitend originele reserveonderdelen, omdat WALTHER uitsluitend voor deze onderdelen een veilige en perfecte functie kan garanderen.

Wend u voor informatie over een risicoloos gebruik van het spuitpistool en de daarin gebruikte materialen tot WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Toevoerleidingen aansluiten

Aanwijzing
Gebruik voor het uitvoeren van de hieronder vermelde arbeidsstappen de explosietekening (vouwblad) aan het begin van deze bedieningshandleiding.

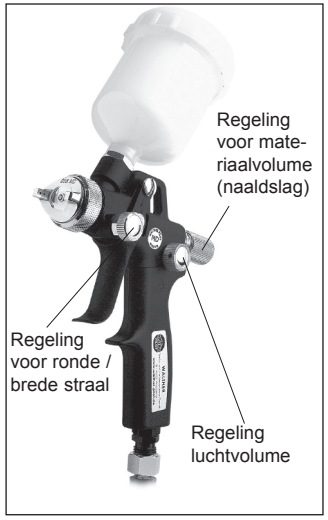
Waarschuwing
De luchtdruk in het spuitpistool mag niet hoger worden dan 8 bar, omdat anders niet gegarandeerd is dat het spuitpistool veilig functioneert.

Waarschuwing
Materiaal- en luchtslangen die worden bevestigd met een slangdoorvoertulle, moeten extra met een slangklem geborgd zijn.

Uitvoering: Beker met druppelaar

1. Bevestig de persluchtslang op de luchtleiding (gezuiverde perslucht) en op de luchtaansluiting van hetspuitpistool (pos. 21).
2. Vul de beker met druppelaar met gezeefd materiaal. Sluit de beker met druppelaar.
3. Schakel de persluchttoevoer in.

Het pistool is nu bedrijfsklaar.



Uitvoering: Materiaaltoevoer door drukvat

1. Bevestig de persluchtslang op de luchtleiding (gezuiverde perslucht) en op de luchtaansluiting van het spuitpistool (pos. 21).
2. Bevestig de materiaaltoevoerslang op het drukvat van het materiaal of de materiaaldrukregelaar van een pompinstallatie en op de materiaalaansluiting (pos. 27) van het spuitpistool.
3. Vul het materiaaldrukvat met materiaal en sluit het deksel.
4. Stel op de persluchtreductieklep de gewenste materiaaldruk in; bij de materiaaltoevoer via pompsystemen wordt de materiaaldruk op de materiaaldrukregelaar ingesteld.
5. Schakel de perslucht in en stel op de reduceerklep de gewenste verstuiverluchtdruk in.
6. Open de materiaalkraan op het drukvat.
7. Om de in de materiaalslang zijnde lucht te laten ontwijken, gebruikt u de trekker (pos. 26) zolang totdat er een gelijkmatige materiaalstraal uit de spuitkop komt; nu kan het pistool weer worden dichtgezet.

Het pistool is nu bedrijfsgereed.

5 Inbedrijfstelling / Bediening

Voordat u het spuitpistool in bedrijf kunt stellen, moet aan de volgende voorwaarden zijn voldaan:
- De luchtdruk van de verstuiver moet in het spuitpistool aanwezig zijn
- De materiaaldruk moet in het spuitpistool aanwezig zijn

Opgelet
De materiaaldruk mag niet hoger ingesteld zijn dan
- 8 bar, omdat anders niet gegarandeerd is dat het spuitpistool veilig functioneert.

Waarschuwing
Het spuitpistool moet na affloop van het werk altijd drukvrij worden gemaakt. De onder druk staande leidingen kunnen springen en door het uitstromende materiaal in de buurt staande personen verwonden.

Test spuitbeeld
Er moet altijd een spuitbeeldtest worden gedaan als:
- het spuitpistool voor de eerste maal in bedrijf wordt gesteld.
- het spuitmateriaal wordt vervangen.
- het pistool voor onderhoud of reparatie uit elkaar is gehaald. De spuitbeeldtest kan worden uitgevoerd op een testwerkstuk, plaat, karton of papier.

Spuitbeeld wijzigen:
U kunt bij de PILOT Mini het spuitbeeld wijzigen door de volgende instellingen (zie ook afbeeldingen blz. 5).

a) Brede resp ronde straal instellen
Regeling van de breedte van de spuitstraal met de regelschroef (pos. 18):
door draaien naar links (naar buiten schroeven) naar een brede straal, door draaien naar rechts (naar binnen schroeven) naar een ronde straal.

b) Materiaaldoorstroomvolume instellen.
Het materiaalvolume kan worden geregeld door de stelschroef (pos. 15) naar binnen of naar buiten te draaien. Door draaien naar links (naar buiten schroeven) wordt het vergroot, door draaien naar rechts (naar binnen schroeven) verkleind.

c) Verstuiverlucht regelen
Het luchtvolume van de verstuiver kan worden geregeld door de stelschroef (pos. 17) naar binnen of naar buiten te draaien. De luchtdruk van de versuiver wordt ingesteld op de persluchtreduceerklep van de compressorinstallatie. Let op de aanwijzingen en veiligheidsinstructies van de fabrikant. Als u het spuitbeeld op een andere manier wenst te wijzigen dan met de hier reeds vermelde mogelijkheden, moet het spuitpistool worden omgebouwd. WALTHER biedt hiervoor veel verschillende luchtkop- / materiaalspuitkop-/ naald-combinaties aan.

6 Ombouw / reparatie

Waarschuwing
Maak vóór iedere ombouw / reparatie de regel- en verstuiverlucht en de materiaaltoevoer naar het spuitpistool vrij van druk – letselrisico.

Aanwijzing
Gebruik voor het uitvoeren van de hieronder vermelde arbeidsstappen de tekening aan het begin van deze bedieningshandleiding.

Vervangen van materiaalspuitkop en luchtkop
1. Schroef de luchtkop (pos. 1) van het pistoollichaam (pos. 4).
2. Schroef de materiaalspuitkop (pos. 2) met sleutel SW 7 uit het pistoollichaam.

De montage van de nieuwe materiaalspuitkop gebeurt in omgekeerde volgorde.

Materiaalnaald vervangen
1. Schroef de instelschroef (pos. 15) eraf.
2. Verwijder de naaldveer (pos. 14).
3. Trek de materiaalnaald (pos. 13) uit het pistoolichaam.

De montage gebeurt in omgekeerde volgorde.

Lekkende naaldpakking vervangen
1. Verwijder de materiaalnaald, -spuitkop en luchtkop zoals boven omschreven
2. Schroef met een schroevendraaier de naaldpakkingbus (pos. 3.1) uit het pistoollichaam. (Gebruik evtl. het speciale gereedschap).
3. Trek de naaldpakking compl. (pos. 3) {naaldpakkingbus (pos. 3.1), naaldpakking (pos. 3.2), drukgedeelte (pos. 3.3)} uit het pistoollichaam. Gebruik hiervoor evtl. een dunne draad waarvan het uiteinde omgebogen is tot een haak.

De montage gebeurt in omgekeerde volgorde

Aanwijzing
De uit het voorzetstuk van het pistool gehaalde naaldpakking mag nooit meer worden gebruikt, omdat anders niet gegarandeerd is dat de pakking veilig afdicht.

Aanwijzing
Alle beweglende en glijdende componenten moeten vóór de montage in het pistoolichaam worden ingevet met een zuurvrij, niet harsend vet.

7 Reiniging

Opgelet
Leg het spuitpistool nooit in oplosmiddelen of in een ander reinigingsmiddel. Anders kan niet worden gegarandeerd dat het spuitpistool perfect finctioneert. Gebruik ovor de reiniging geen garde of spitse voorwerpen. Voor schade die resulteert uit ondeskundige reiniging verleent WALTHER, Wuppertal, geen vrijwaring.

U kunt het spuitpistool reinigen zonder dat u dit hoeft te demonteren.
1. Vul het gereinigde materiaalreservoir / beker met druppelaar / zuigbeker / hangdrukbeker resp. het gereinigde materiaaldrukvat met een bij het gespoten materiaal passend reinigingsmiddel.
2. Stel het spuitpistool in bedrijf.
3. Stel het spuitpistool pas buiten bedrijf als er uitsluitend nog helder reinigingsmiddel uitspuit.

De gehele spuitinstallatie moet drukvrij worden gemaakt totdat zij later weer wordt gebruikt. Gebruik voor de reiniging van het spuitpistool uitsluitend reinigingsmiddelen die door de fabrikant van het spuitmateriaal worden aangegeven en waar de volgende bestanddelen niet inzitten:
- Gehalogeneerde koolwaterstoffen
  (b.v. 1,1,1, trichlorethaan, methyleenchloride enz.)

- Zuren en zuurhoudende reinigingsmiddelen
- Geregenereerde oplosmiddeln (zgn. reinigingsverdunningen)
- Ontlakkingmiddelen.

De bovengenoemde bestanddelen veroorzaken op gegalvaniseerde componenten chemische reacties en leiden tot corrosieschade.

Reinig het spuitpistool
- iedere keer vóór een verf- of materiaalvervanging.
- minimaal een maal per week.
- afhankelijk van het materiaal en de graad van vervuiling verschillende malen per week

Uitvoerige reiniging

1. Haal het pistool uit elkaar
2. Reinig de luchtkop en de materiaalspuitkop met een kwast en het reinigingsmiddel.
3. Reinig alle overige componenten en het pistoollichaam met ee doek en het reinigingsmiddel.
4. Strijk de volgende onderdelen in met een dunne vetfilm:
   - Naaldveer
   - alle glijdende delen en lagerpunten.

De bewegende binnenonderdelen moeten minimaal een maal per week worden ingevet. De veren moeten permanent voorzien zijn van een lichte vetlaag. Gebruik hiervoor een zuurvrij, niet harsend vet en een kwast. Vervolgens wordt het spuitpistool in de omgekeerde volgorde weer in elkaar gezet.

8 Opsporen en opheffen van storingen

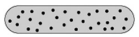
Waarschuwing
Waarschuwing onderbreek iedere keer voordat u ombouwt, de lucht- en materiaaltoevoer naar het spuitpistool - gevaar voor verwondingen.

Fout	Oorzaak	Oplossing
Pistool druppelt	Materiaalnaald of spuitkop beschadigd	vervangen
	Materialnaald of spuitkop vervuild	reinigen
	Naaldpakkingbus (pos. 3.1) te vast aangedraaid	iets losdraaien met een schroevendraaier
Stootsgewijze of flutterende spuitstraal	Te weinig materiaal in het reservoir	opvullen
	Beker met druppelaar helt te sterk over	rechter houden
	Materiaalspuitkop (pos. 2) is los of beschadigd	vastdraaien of vervangen
Pistool blaast in ruststand	klepveer (pos. 8) of klepkegel (pos. 7) beschadigd	vervangen

8.1 Gebreken van een spuitbeeld verhelpen

Uit de volgende tabel kunt u afleiden met welke instellingen u het spuitprofiel kunt beïnvloden.

Gewenst resultat

Spuitprofieltes	Afwijking	Benodigde instelling
	Spuitbeeld is in het midden te dik	• Bredere spuitstraalvorm instellen
	Spuitbeeld is aan de uiteinden te dik	• Rondere spuitstraalvorm instellen
	Spuitbeeld is tamelijk grof qua druppels	• Verstuiverluchtdruk verhogen
	Materiaallaag is in het midden van het spuitbeeld zeer dun	• Verstuiverluchtdruk verlagen
	Spuitbeeld is in het midden gespleten	• Sproeierdiameter vergroten • Verstuiverluchtdruk verlagen • Materiaaldruk vergroten
	Spuitbeeld is zeer balachtig	• Materiaaldruk verkleinen • Verstuiverluchtdruk vergroten

9 Afvalverwijdering

De materialen die ontstaan bij de reiniging en het onderhoud dienen in overeenstemming met de wetten en voorschriften deskundig en vakkundig te worden verwijderd.

Waarschuwing
Let vooral op de instructies van de fabrikant van het spuit- en reinigingsmiddel. De gezondheid van mens en dier wordt in gevaar gebracht door achteloos verwijderd materiaal.

10 Technische gegevens

Gewicht 295 gram

Spuitkopuitvoering naar keuze: 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Luchtkoppen:
Hogedrukluchtkop 6-gats
Hogedrukluchtkop 8-gats
Middeldrukkop

Drukbereiken:
max. luchtdruk verstuiver 8 bar
max. materiaaldruk 8 bar

Max. bedrijfstemperatuur van het spuitpistool: 43 °C

Het geluidsniveau, gemeten op 1 m afstand, bedraagt 83 / 85 dB(A)

Luchtverbruik:

Luchtdruk verstuiver	Hogedrukluchtkop 6-gats		Hogedrukluchtkop 8-gats		Middeldrukkop	
	Ronde straal	Brede straal	Ronde straal	Brede straal	Ronde straal	Brede straal
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 l/min

Technische wijzigingen voorbehouden.

DK

Indholdsfortegnelse

	Sprængbillede	**2**
	EF-Overensstemmelseserklæring	**87**
	Reservedelsliste	**88**
1	**Generelt**	**91**
1.1	Identifikation af modellerne	91
1.2	Normal anvendelse	91
1.3	Ikke-normal anvendelse	92
2	**Teknisk beskrivelse**	**92**
3	**Sikkerhedsanvisninger**	**93**
3.1	Markering af sikkerhedsanvisninger	93
3.2	Generelle sikkerhedshenvisninger	93
4	**Tilslut forsyningsledninger**	**94**
5	**Idriftsætning / Betjening**	**95**
6	**Omstilling / Reparation**	**96**
7	**Rengøring og vedligeholdelse**	**97**
8	**Fejlsøgning og -afhjælpning**	**98**
8.1	Afhjælp mangler ved et sprøjtebillede	99
9	**Bortskaffelse**	**99**
10	**Tekniske data**	**100**

EF-Overensstemmelseserklæring

DK

Vi, producenten, erklærer hermed vort eneansvar for at produktet, som er omtalt i den nedenstående beskrivelse, er i overensstemmelse med de gældende grundlæggende sikkerheds- og sundhedsbestemmelser. Ved ombygning eller ændring af anlægget, som ikke på forhånd er afstemt med os eller ved uhensigtsmæssig brug mister denne erklæring sin gyldighed.

Fabrikant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Typebeskrivelse	Modeller:Håndsprøjtepistoler PILOT Mini / -MP PILOT Mini Kop V 10 151 PILOT Mini Materialetilslutning V 10 152 PILOT Mini-MP Kop V 10 141 PILOT Mini-MP Materialetilslutning V 10 142
Anvendelseformål	Forarbejdning af sprøjtbare materialer
Anvendte harmoniserede standarder og direktiver	
EF-Maskindirektivet 2006 / 42 / EC 94/9/ EC (ATEX-direktiv) DS/EN ISO 12100-1 DS/EN ISO 12100-2 DIN EN 1953 DS/EN 1127-1 DIN EN 13463-1	
Specifikationer i henhold til direktiv 94 / 9 / EC	

Kategorie 2	**Konstruktions-bestemmelse**	Ex	**II 2 G c T 6**	Tech.File,Ref.: 2401

Ansvarlig for opsætning af teknisk dokumentation:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Det erklæres:
At produktet er tænkt inkorporeret i maskine. Endvidere erklæres forbud mod ibrugtagning, inden den maskine, hvori den skal inkorporeres, som en helhed, inkl. den maskine, der refereres til i denne erklæring, er blevet erklæret i overensstemmelse med direktivet 2006 / 42 / EC.

Wuppertal den 1 januar 2010

i.V.

Navn: Torsten Bröker
Stillingsbetegnelse: Chef for konstruktion og udvikling

Denne erklæring er ikke nogen tilsikring af produktets egenskaber med henblik på produktansvar i lovens forstand. Sikkerhedshenvisningerne i produktdokumentationen skal iagttages.

Reservedelsliste PILOT Mini

DK		PILOT Mini Topkop			PILOT Mini Materialetilslutning		
		V 10 151 02 . . 3			V 10 152 02 . . 3		
Pos.	**Betegnelse**		**Stk.**	**Reservedelsnr.**		**Stk.**	**Reservedelsnr.**
1	**Luftkappe**	6-huls			8-huls		
	Dysestørrelse 0,3 bis 1,5 mm ø		1	V 10 151 30 036*		1	V 10 151 30 039*
	Dysestørrelse 1,8 bis 2,2 mm ø			V 10 151 30 186*			V 10 151 30 189*
2	**Materialedyse**		1	V 10 151 41 . . 3*		1	V 10 151 41 . . 3*
3	**Nålepakning komplet**		1	V 10 151 00 500		1	V 10 151 00 500
3.1	**Nålestopbøsning**		1	V 10 151 06 103		1	V 10 151 06 103
3.2	**Nålepakning**		1	V 09 002 21 000		1	V 09 002 21 000
3.3	**Trykstykke**		1	V 10 151 37 000		1	V 10 151 37 000
4	Pistolkrop komplet		1	V 10 151 01 000		1	V 10 152 01 000
5	**Ventilpakning**		1	V 10 151 13 000		1	V 10 151 13 000
6	Ventilskaft		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Ventilkegle**		1	V 10 151 14 000		1	V 10 151 14 000
8	**Ventilfjeder**		1	V 10 151 17 000		1	V 10 151 17 000
9	Skive		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O-Ring**		1	V 09 102 33 009		1	V 09 102 33 009
11	**O-Ring**		1	V 09 103 22 001		1	V 09 103 22 001
12	Fjederbøsning		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Materialenål** (0.3 - 2.2 mm ø)		1	V 10 151 71 . . 3*		1	V 10 152 71 . . 3*
14	**Nålefjeder**		1	V 10 151 53 000		1	V 10 151 53 000
15	Stilleskrue		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-Ring**		1	V 09 102 67 000		1	V 09 102 67 000
17	Luftmængderegulering		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Bredstråleregulering		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Pistolgreb		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Luftrørsmøtrik		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Reduktionsstykke		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Sikringsskive		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Armskaftskrue		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Medbringerbolte		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Armskrue		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Aftrækkerarm		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Topkop komplet		1	V 00 130 00 200			
28	Materialetilslutningsnippel					1	V 10 152 16 003

Reservedelsliste PILOT Mini

DK		PILOT Mini MP Topkop			PILOT Mini MP Materialetilslutning		
		V 10 141 02 . . 3			V 10 142 02 . . 3		
Pos.	**Betegnelse**		**Stk.**	**Reservedelsnr.**		**Stk.**	**Reservedelsnr.**
1	**Luftkappe**	Mediumtryk			Mediumtryk		
	Dysestørrelse 0,3 bis 1,5 mm ø		1	V 10 141 30 038*		1	V 10 141 30 038*
	Dysestørrelse 1,8 bis 2,2 mm ø			V 10 141 30 188*			V 10 141 30 188*
2	**Materialedyse**		1	V 10 151 41 . . 3*		1	V 10 151 41 . . 3*
3	**Nålepakning komplet**		1	V 10 151 00 500		1	V 10 151 00 500
3.1	**Nålestopbøsning**		1	V 10 151 06 103		1	V 10 151 06 103
3.2	**Nålepakning**		1	V 09 002 21 000		1	V 09 002 21 000
3.3	**Trykstykke**		1	V 10 151 37 000		1	V 10 151 37 000
4	Pistolkrop komplet		1	V 10 141 01 000		1	V 10 142 01 000
5	**Ventilpakning**		1	V 10 151 13 000		1	V 10 151 13 000
6	Ventilskaft		1	V 10 151 14 203		1	V 10 151 14 203
7	**Ventilkegle**		1	V 10 151 14 000		1	V 10 151 14 000
8	**Ventilfjeder**		1	V 10 151 17 000		1	V 10 151 17 000
9	Skive		1	V 10 151 18 000		1	V 10 151 18 000
10	**O-Ring**		1	V 09 102 33 009		1	V 09 102 33 009
11	**O-Ring**		1	V 09 103 22 001		1	V 09 103 22 001
12	Fjederbøsning		1	V 10 151 16 005		1	V 10 151 16 005
13	**Materialenål** (0.3 - 2.2 mm ø)		1	V 10 151 71 . . 3*		1	V 10 152 71 . . 3*
14	**Nålefjeder**		1	V 10 151 53 000		1	V 10 151 53 000
15	Stilleskrue		1	V 10 151 19 005		1	V 10 151 19 005
16	**O-Ring**		1	V 09 102 67 000		1	V 09 102 67 000
17	Luftmængderegulering		1	V 10 151 25 000		1	V 10 151 25 000
18	Bredstråleregulering		1	V 10 151 20 000		1	V 10 151 20 000
19	Pistolgreb		1	V 10 151 04 000		1	V 10 151 04 000
20	Luftrørsmøtrik		1	V 00 101 08 000		1	V 00 101 08 000
21	Reduktionsstykke		1	V 00 101 05 000		1	V 00 101 05 000
22	Sikringsskive		2	V 11 601 23 000		2	V 11 601 23 000
23	Armskaftskrue		1	V 10 151 11 005		1	V 10 151 11 005
24	Medbringerbolte		1	V 10 151 12 005		1	V 10 151 12 005
25	Armskrue		1	V 10 301 09 000		1	V 10 301 09 000
26	Aftrækkerarm		1	V 10 151 10 000		1	V 10 151 10 000
27	Topkop komplet		1	V 00 130 00 200			
28	Materialetilslutningsnippel					1	V 10 152 16 003

Reparationssæt		
WALTHER kan levere reparationssæt indeholdende alle sliddele til håndsprøjtepistolerne PILOT Mini og -MP. Disse dele er markeret med fed skrift i reservedelslisten.		
		Reservedelsnr.
PILOT Mini Topkop (FB)	Standard-version	V 16 098 NA ..3
PILOT Mini Materialetilslutning (FA)	Standard-version	V 16 152 NA ..3
PILOT Mini-MP Topkop (FB)	Middeltryks-version	V 16 141 NA ..3
PILOT Mini-MP Materialetilslutning (FA)	Middeltryks-version	V 16 142 NA ..3

Dyseudstyr efter valg: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Dysesæt		
Dysesæt bestående af luftkappe, materialedyse og materialenål.		
		Reservedelsnr.
PILOT Mini	Topkop (FB)	V 15 098 NA ..3
PILOT Mini	Materialetilslutning (FA)	V 15 152 NA ..3
PILOT Mini-MP	Topkop (FB)	V 15 141 NA ..3
PILOT Mini-MP	Materialetilslutning (FA)	V 15 142 NA ..3

Dyseudstyr efter valg: ▪ 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

***Specificer den passende størrelse ved levering af reservedele.**
(Dysestørrelse: 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø)

Vi anbefaler at holde reparationssæt på lager.

1 Generelt

1.1 Identifikation af modellerne

DK

Modeller: Håndsprøjtepistoler PILOT Mini (Højtryk)
Håndsprøjtepistoler PILOT Mini-MP (Mediumtryk)

Type:			
	PILOT Mini	Topkop	V 10 151
	PILOT Mini	Materialetilslutning	V 10 152
	PILOT Mini-MP	Topkop	V 10 141
	PILOT Mini-MP	Materialetilslutning	V 10 142

Producent: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Germany Phone: 00 49 / 2 02 / 787-0
Fax: 00 49 / 2 02 / 787-2217
www.walther-pilot.de • Email:info@walther-pilot.de

1.2 Normal anvendelse

Håndsprøjtepistolen PILOT Mini er udelukkende beregnet til brug sammen med sprøjtebare medier. Da alle materialeførende dele er fremstillet af specialstål, kan sprøjten også bruges til at sprøjte vandholdige resp. aggressive materialer, f.eks.:

- Lakker og farver
- fedt, olie og korrosionsbeskyttende midler
- keramikglasurer
- bejser

Da samtlige materialeførende dele er fremstillet i specialstål, kan der også sprøjtes vandholdige materialer.
Kontakt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal, hvis de materialer, der skal sprøjtes med, ikke er specificeret her.
De sprøjtebare materialer må kun påføres arbejdsemner resp. genstande.
Sprøjtematerialets temperatur må i princippet ikke overskride 43°C.

Den normale anvendelse omfatter også, at operatøren har læst, forstået og også følger alle henvisninger og specifikationer i den foreliggende betjeningsvejledning.
Anlægget opfylder kravene i hht. bestemmelserne i direktivet 94 / 9 EG (ATEX) om materiel og sikringssystemer til anvendelse i eksplosionsfarlig atmosfære i overensstemmelse med de oplysninger, der er anført på mærkepladen, herunder angivelse af eksplosionszone, anlægsklassifikation og temperaturklasse. I forbindelse med drift af anlægget skal retningslinierne i denne driftsvejledning iagttages.

De foreskrevne service- og vedligeholdelsesintervaller skal overholdes.
Anvisningerne på mærkepladen og anvisningerne i afsnittet, som omhandler tekniske data skal overholdes og må ikke tilsidesættes. En eventuel overbelastning af anlægget skal kunne udelukkes.

Anlægget må kun opstilles i eksplosionsfarlig atmosfære i henhold til gældende regler

Fastlæggelse af eksplosionsfaren (zoneklassificering) påhviler den godkendende myndighed, og arbejdsgiveren/virksomheden.

Det påhviler ligeledes arbejdsgiveren/virksomheden at sikre, at alle tekniske data og mærkning i henhold til ATEX er i overensstemmelse med de aktuelle angivelser. Anvendelsesmåder, som vil kunne bringe personers sikkerhed og sundhed i fare, skal imødegås af arbejdsgiveren/virksomheden ved passende sikkerhedsforanstaltninger.

Hvis der under driften konstateres uregelmæssigheder skal anlægget straks bringes til standsning og der tages kontakt med WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Jording / potentialudligning
Det skal sikres, at sprøjtepistolerne er tilstrækkeligt jordet via en ledende luftslange (maksimal modstand 10^6 Ω).

1.3 Ikke-normal anvendelse

Sprøjtepistolen må ikke bruges til andet formål, end hvad der er fastlagt i afsnittet om normal anvendelse. Al anden anvendelse er ikke-normal. Ikke-normal anvendelse vil f.eks. være:

- at sprøjte materialer på personer og dyr
- at sprøjte flydende kvælstof.

2 Teknisk beskrivelse

PILOT Mini: **Sprøjtepistol for konventionel forstøvning.**
Udførelser:
- med topkop
- med materialetilslutning.

PILOT Mini-MP: **Sprøjtepistol for mediumtryk**
Udførelser:
- med topkop
- med materialetilslutning.

Ved et indgangstryk på 3,0 til 3,3 bar vil sprøjtetrykket være 1,2 til 1,4 bar.

Når aftrækkeren (pos. 26) aktiveres åbnes først ventilkegle (pos. 7) (forluft) og derefter trækkes materialenålen (pos. 13) tilbage. Lukningen sker i omvendt rækkefølge.

Materialets gennemstrømningsmængde afhænger af dysens diameter og materialetrykkets indstilling på trykbeholderen eller på materialetrykregulatoren. Materialets mængde kan tillige reguleres ved at skrue på stilleskruen (pos. 15).

Reguleringsskruen (pos. 18) bruges til at regulere sprøjtestrålens bredde.
Sprøjtestrålen bliver til en bredstråle ved at dreje til venstre (ud),
til en rundstråle ved at dreje til højre (i).

Reguleringsskruen (pos. 17) bruges til at regulere mængden af forstøverluft.

3 Sikkerhedsanvisninger

3.1 Markering af sikkerhedsanvisninger

Advarsel
Symbolet og faretrin "**Advarsel**" markerer en mulig fare for personer.
Mulige følger: svære eller lette kvæstelser.

Bemærk
Symbolet og faretrin "**Bemærk**" markerer en mulig fare for genstande.
Mulige følger: Skader på genstande.

Råd
Symbolet og faretrin "**Råd**" markerer tillægsinformation for sikker og effektiv arbejde med sprøjtepistolen.

3.2 Generelle sikkerhedshenvisninger

Man skal overholde de gældende forskrifter for forebyggelse af uheld samt de anerkendte sikkerhedstekniske og arbejdsmedicinske regler.

Pistolen må kun bruges i godt udluftede rum. Ild, åbent lys og rygning er forbudt i arbejdsområdet. Ved sprøjtning med let antændelige materialer (f.eks. lakker, lim, rengøringsmidler osv.) er der forøget fare for sundhed, eksplosioner og brand.

Det skal sikres, at sprøjtepistolerne er tilstrækkeligt jordet via en ledende luftslange (maksimal modstand 10^6 Ω).

Luft- og materialetilførsel til sprøjtepistolen skal gøres trykfri inden vedligeholdelsesarbejde og reparationer — fare for legemsbeskadigelse.

Sæt ikke hænder eller andre legemsdele foran sprøjtepistolens dyse under sprøjtning af materialer; dysen står under tryk — fare for legemsbeskadigelse.

Sprøjtepistolen må ikke rettes mod personer og dyr — fare for at komme til skade.

Overhold de henvisninger vedr. bearbejdning og sikkerhed, som producenten af sprøjtemateriale og rengøringsmidler giver. Især aggressive og ætsende materialer kan forårsage sundhedsmæssige skader.

Den partikelførende afgangsluft skal føres væk fra arbejdsområdet og driftspersonalet. Brug alligevel forskriftsmæssig åndedrætsværn og forskriftsmæssig arbejdstøj under arbejde med sprøjtepistolen. Omkringsvævende partikler er en fare for sundheden.

Brug høreværn i sprøjtepistolens arbejdsområde. Sprøjtepistolens støjniveau er ca. 85 dB (A) (PILOT Mini) resp. ca. 83 dB (A) (PILOT Mini-MP).

Sørg altid for, at alle møtrikker og skruer er spændt fast, både ved idriftsætning og især efter montage og vedligeholdelsesarbejder.

Brug kun originale reservedele, da WALTHER kun kan garantere en sikker og problemfri funktion ved brug af disse.

Kontakt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal, hvis der er yderligere spørgsmål vedr. farefri brug af sprøjtepistolen.

4 Tilslut forsyningsledninger

Råd
Brug den eksploderede tegning i begyndelsen af denne betjeningsvejledning (foldeudsiden) under gennemførelse af de arbejdsskridt, som er specificeret i det følgende.

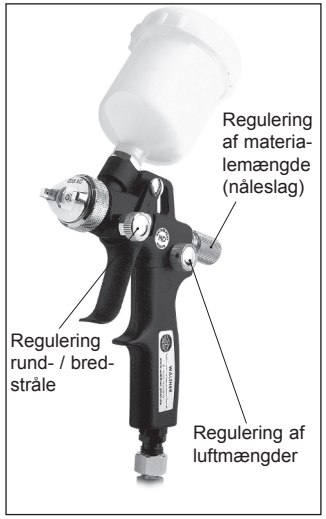
Advarsel
Pistolens lufttryk må ikke overstige 8 bar, ellers kan man ikke være sikker på, at sprøjtepistolen virker korrekt.

Advarsel
Materiale- og luftslanger, som fastgøres med en slangestrop, skal desuden sikres med en slangebøjle.

Udførelse: Topkop

1. Tilslut trykluftslangen mellem luftforsyningssystemet (renset trykluft = luftrenser) og reduktionsmuffen på pistolens lufttilslutning (pos. 21).
2. Fyld koppen med siet materiale. Sæt oppens dæksel på.
3. Start trykluftforsyningen.

Pistolen er nu klar til drift.



Udførelse: Materialetilførsel via trykbeholder

1. Tilslut trykluftslangen mellem luftforsyningssystemet (renset trykluft = luftrenser) og reduktionsmuffen på pistolens lufttilslutning (pos. 21).
2. Fastgør materialeforsyningsslangen på materialetrykbeholderen hhv. på materialetrykregulatoren på et pumpeanlæg og på sprøjtepistolens materialetilslutning (pos. 27).
3. Fyld materiale i materialetrykbeholderen og luk dækslet.
4. Indstil det ønskede materialetryk på trykluftens reduktionsventil; ved tilførsel af materiale via pumpesystemer indstilles materialetrykket på materialetrykregulatoren.
5. Tilslut trykluften og indstil det ønskede forstøverlufttryk på reduktionsventilen.
6. Åbn materialehanen på trykbeholderen.
7. Træk pistolens aftrækker (pos. 26) så længe, at al luft i materialeslangen slipper ud, indtil der kommer en ensartet materialestråle ud af dysen, og sluk så for pistolen.

Pistolen er nu klar til drift.

5 Idriftsætning / Betjening

Følgende forudsætninger skal være opfyldt, inden sprøjtepistolen tages i brug:
- Der skal være forstøverlufttryk på pistolen
- Der skal være materialetryk på sprøjtepistolen

Bemærk
Materialetrykket må ikke være indstillet til mere end
- 8 bar, da det ellers vil påvirke sprøjtepistolens driftssikkerhed. Indstil det styrenrnu kan sprøjtepistolen tages i brug.

Advarsel
Det er vigtigt at huske at aflaste sprøjtepistolen for alle former for tryk, når arbejdet afsluttes. Ledninger, som efterlades med tryk på, kan springe, og det frigjorte materiale kan forårsage skade på personer i nærheden.

Test af sprøjtebillede

Test af sprøjtebillede skal altid udføres, når:

- sprøjtepistolen sættes i drift første gang;
- sprøjtemediet ændres;
- sprøjtepistolen har været skilt ad for vedligeholdelse eller reparation
  Sprøjtebilledet testes bedst på en prøve af et arbejdsemne, en plade af metal, pap eller papir.

Justering af sprøjtebilledet:

På PILOT Mini kan sprøjtebilledet ænders med følgende instillinger
(Se også figurer side 5).

a) Indstil bred- hhv. rundstråle

Regulering af sprøjtestrålens bredde på reguleringsskruen:

- Sprøjtestrålen bliver til en bredstråle ved at dreje til venstre (ud),
- til en rundstråle ved at dreje til højre (i).

b) Indstil materialets gennemstrømningsmængde.

Materialets mængde kan reguleres ved at skrue på stilleskruen.
Gennemstrømningsmængden bliver forøget ved at dreje skruen til venstre (ud), reduceret ved at dreje til højre (i).

c) Reguler forstøverluft

Materialets mængde kan reguleres ved at skrue på stilleskruen.
Forstøverlufttrykket indstilles på kompressoranlæggets reduktionsventil for lufttryk. Sørg for at overholde producentens anvisninger og sikkerhedshenvisninger. Hvis sprøjtebilledet skal ændres ud over de allerede omtalte muligheder, så skal sprøjtepistolen omstilles. WALTHER kan tilbyde et stort antal forskellige luftkappe- / materialedyse- / nålekombinationer.

6 Omstilling / Reparation

Advarsel
Styre- og forstøverluft samt materialetilførsel til sprøjtepistolen skal gøres trykfri inden omstilling og vedligeholdelse — fare for legemsbeskadigelse.

Råd
Brug den eksploderede tegning i begyndelsen af denne betjeningsvejledning (foldeudsiden) under gennemførelse af de arbejdsskridt, som er specificeret i det følgende.

Skift materialedyse og luftkappe

1. Skru luftkappen (pos. 1) af pistolkroppen (pos. 4).
2. Skru materialedysen (pos. 2) ud af pistolkrppen med en skruenøgle vidde 7.

Montage af den nye materialedyse sker i omvendt rækkefølge.

Skift materialenål

1. Skru stilleskruen (pos. 15) af.
2. Fjern nålefjeder (pos. 14).
3. Træk materialenålen (pos. 13) ud af pistolkroppen.

Montagen sker i omvendt rækkefølge.

Udskift utæt nålepakning

1. Fjern materialenålen, -dysen og luftkappen som beskrevet ovenfor.
2. Skru nålestopbøsningen (pos. 3.1) ud af pistolkroppen med en skruetrækker. (Brug evt. specialværktøjet).
3. Træk nålepakningen komplet (pos. 3) {nålestopbøsningen (pos. 3.1),nålepakningen (pos. 3.2), trykstykket (pos. 3.3)} ud af pistolkroppen. Brug evt. en tynd tråd til det, hvor enden bøjes om til en krog.

Montagen sker i omvendt rækkefølge.

Råd
Den nålepakning, som er taget ud af pistolen, må ikke sættes i igen, da man ellers ikke kan være sikker på en funktionssikker pakning

Råd
Alle bevægelige og glidende komponenter skal inden monteringen i pistolkroppen smøres med en syrefri fedt, som ikke danner harpiks.

7 Rengøring

Bemærk
Dyp aldrig sprøjtepistolen i opløsningsmiddel eller andet rengøringsmiddel. Ellers kan vi ikke garantere for, at pistolen virker pålideligt og effektivt. Brug ikke hårde, skarpe eller spidse genstande til at rengøre sprøjtepistolen med. WALTHER påtager sig ikke noget ansvar for skader som følge af forkert rengøring.

Pistolen behøver ikke at blive skilt ad for at blive gjort ren.

1. Fyld den rensede materialebeholder / overkop / sifonforsynede kop / trykforsynet underkop eller den rensede materialetrykbeholder med et rengøringsmiddel, som kan bruges sammen med det sprøjtede materiale.
2. Aktiver sprøjtepistolen.
3. Vent med at stoppe sprøjtepistolen, til der kommer klar rengøringsmiddel ud af dysen.

Hele systemet bør nu gøres trykfrit, indtil pistolen skal bruges igen. Sprøjtepistolen må kun rengøres med rengøringsmidler, som producenten af det sprøjtede materiale anbefaler, og som ikke indeholder følgende stoffer:

- halogene kulbrinter
  (f.eks. 1,1,1, triklorætan, metylklorid osv.)

- syrer og syreholdige rengøringsvæsker
- regenererede rengøringsmidler (såkaldte rensefortyndere)
- lakfjernere.

De ovennævnte stoffer forårsager kemiske reaktioner på galvaniserede komponenter og resulterer i korrosionsskader.

Sprøjtepistolen skal renses
- inden hvert skift af farve og materiale.
- mindst 1 gang om ugen.
- flere gange om ugen, hvis det er nødvendigt af hensyn til sprøjtemidlet, og afhængig af hvor snavset den er.

Fulstændig rengøring

1. Skil sprøjtepistolen ad
2. Rens luftkappen og materialedysen med en blød børste og rensevæske.
3. Rens alle andre komponenter og pistolkroppen med en blød klud og rensevæske.
4. Giv de følgende dele en tynd film af fedt:
   - nålefjeder
   - alle glidende dele og lejesteder.

De bevægelige, interne dele skal smøres med fedt mindst 1 gang om ugen. Fjedrene skal altid være dækket af et tyndt lag smørefedt. Brug altid smørefedt, som er uden indhold af syre og harpiks, og en pensel. Pistolen samles i omvendt rækkefølge.

8 Fejlsøgning og -afhjælpning

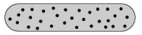
Advarsel
Luft- og materialetilførsel til sprøjtepistolen skal altid afbrydes inden enhver omstilling — fare for legemsbeskadigelse.

Skyld	Årsag	Afhjælpning
Pistol drypper	Materialenål/dyse beskadiget	udskift
	Materialenål/dyse snavset	rengør
	Nålestopbøsning (pos. 3.1) spændt for hårdt	løsne noget med skruetrækker
Stødvis eller flagrende sprøjtestråle	for lidt materiale i beholderen	fyld på
	Topkop hælder for meget	hold mere lige
	Materialedyse (pos. 2) er løs eller beskadiget	spænd fast eller udskift
Pistolen blæser i hvilestilling	Ventilfjeder (pos. 8) eller Ventilkegle (pos. 7) beskadiget	udskift

8.1 Afhjælp mangler ved et sprøjtebillede

De følgende tabel viser, med hvilke indstillinger de kan få indflydelse på sprøjtebilledet.

tilstræbte sprøjteresultat

Test af sprøjtebillede	Afvigelse	nødvendige indstilling
	Sprøjtebilledet er for tæt i midten	• Indstil bredere sprøjtestråleform
	Sprøjtebilledet for tykt i enderne	• Indstil rundere sprøjtestråleform
	Sprøjtebilledet er med temmelig store dråber	• Forøg forstøverlufttryk
	Materialepåføringen er meget tynd i sprøjtebilledets midte	• Reducer forstøverlufttryk
	Sprøjtebilledet er spaltet i midten	• Rorøg dysediameter • Reducer forstøverlufttryk • Forøg materialetryk
	Sprøjtebilledet er meget konvekst	• Reducer materialetryk • Forøg forstøverlufttryk

9 Bortskaffelse

Rense- og hjælpestoffer skal bortskaffes iht. lokale, nationale og internationale love og direktiver.

Advarsel
Man skal især være opmærksom på de instruktioner, som producenterne af sprøjte- og rensemidler giver. Uagtsom bortskaffelse af materiale frembyder en alvorlig trussel mod menneskers og dyrs helbred.

10 Tekniske data

Vægt: 295 gram

Dyseudstyr efter valg: 0,3 • 0,5 • 0,8 • 1,0 • 1,2 • 1,5 • 1,8 • 2,0 • 2,2 mm ø

Luftkapper: Højtryksluftkappe 6-huls
Højtryksluftkappe 8-huls
Mediumtryksluftkappe

Trykområde:
maks. forstøverlufttryk: 8 bar
maks. materialetryk: 8 bar

Sprøjtepistolens maks. driftstemperatur: 43°C

Støjniveauet,
målt i en afstand på 1 m, er: 83 / 85 dB(A)

Luftforbrug:

Forstøver-lufttryk	Højtryksluftkappe 6-huls		Højtryksluftkappe 8-huls		Mediumtryks luftkappe	
	Rund-stråle	Bred-stråle	Rund-stråle	Bred-stråle	Rund-stråle	Bred-stråle
1 bar	48 l/min	125 l/min	54 l/min	125 l/min	63 l/min	105 l/min
2 bar	70 l/min	195 l/min	90 l/min	195 l/min	95 l/min	170 l/min
3 bar	115 l/min	265 l/min	125 l/min	275 l/min	130 l/min	220 l/min
4 bar	140 l/min	330 l/min	150 l/min	340 l/min	160 l/min	280 l/min
5 bar	170 l/min	415 l/min	185 l/min	420 l/min	190 l/min	330 l/min
6 bar	220 l/min	490 l/min	220 l/min	495 l/min	220 l/min	400 l/min

Vi forbeholder os retten til tekniske ændringer.

Das WALTHER PILOT-Programm

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Zweikomponenten-Spritzpistolen
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlaufsysteme
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör

WALTHER PILOT®
Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de
E-mail: info@walther-pilot.de

TÜV NORD
TÜV NORD CERT GmbH
DIN EN ISO 9001
Freiwillige Zertifizierung